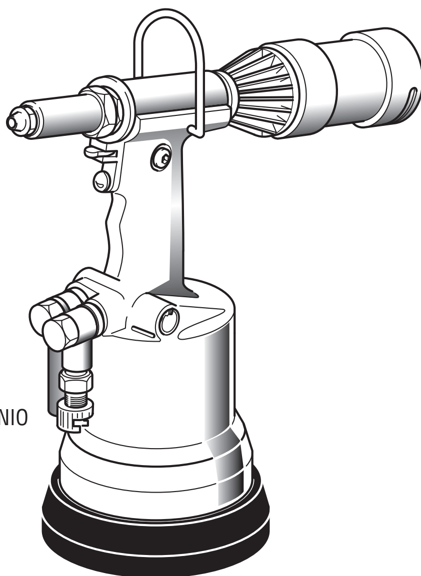
FAR
BOLOGNA
ITALY

RAC 171



I RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER RIVETTI Ø 4,8* ÷ 7,8** (*ESCLUSO ALLUMINIO
**SOLO ALLUMINIO)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16” - 1/4”)
ISTRUZIONI D’USO - PARTI DI RICAMBIO

GB OIL PNEUMATIC RIVETING TOOL
FOR RIVETS Ø 4,8* ÷ 7,8** (*ALUMINIUM EXCLUDED
**ALUMINIUM ONLY)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16” - 1/4”)
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS



F PISTOLET A RIVETER OLEOPNEUMATIQUE
POUR RIVETS Ø 4,8* ÷ 7,8** (*SAUF ALUMINIUM
**SEULEMENT ALUMINIUM)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16” - 1/4”)
MODE D’EMPLOI - PIECES DETACHEES

D ÖLPNEUMATISCHES NIETWERKZEUG
FÜR NIETE Ø 4,8* ÷ 7,8** (*ALU AUSGESCHLOSSEN
**NUR ALUMINIUM)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16” - 1/4”)
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA REMACHESØ 4,8* ÷ 7,8** (*EXCLUIDO EN ALUMINIO
**SOLO EN ALUMINIO)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16” - 1/4”)
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL NITOWNICA PNEUMATYCZNA
DO NITÓW 4,8-7,8 MM (ZAKRES 6 -7,8 MM TYLKO DLA NITÓW ALU)
NITÓW STRUKTURALNYCH
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16” - 1/4”)
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS ОЛЕОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ УСТАНОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ЗАКЛЕПОК Ø 4,8* ÷ 7,8**
(*ВСЕ ВИДЫ КРОМЕ АЛЛЮМИНИЯ, **ТОЛЬКО ИЗ АЛЛЮМИНИЯ)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16” - 1/4”)
ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ - ДЕТАЛИ

CE

I

La sottoscritta Far S.r.l., con sede in Quarto Inferiore (BO) alla via Giovanni XXIII n° 2,

DICHIARA

sotto la propria esclusiva responsabilità che la rivettatrice Modello: RAC 171 - Rivettatrice oleopneumatica Utilizzo:per rivetti diam. 4,8-7,8 (4,8 escluso alluminio) alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni.

GB

The undersigned Far S.r.l., having its office in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII No. 2, herewith

DECLARES

on its sole responsability that the riveting machine Type: RAC 171 - Hydropneumatic tool Application:for rivets diam. 4,8-7,8 (4,8 alu excluded) which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements estabilished in the Machinery Directive 2006/42/CE and subsequent amendments and integrations

F

La société Far S.r.l. soussignée avec siège à Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARE

sous sa seule responsabilité que la riveteuse Modèle: RAC 171 - Pistolet oléopneumatique Utilisation: pour rivets diam. 4,8-7,8 (4,8 sauf aluminium) à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par le Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives.

D

Die Unterzeichnete, Fa. Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII Nr. 2,

ERKLÄRT

hiermit auf ihre alleinige Verantwortung, daß die NietmaschineTyp: RAC 171 - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug Anwendung: für Blindniete mit Durchmesser 4,8 (ausschliesslich aus Aluminium) bis 7,8 auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht.

E

La firmataria Far S.r.l., domiciliada en Quarto Inferiore (BO) en via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARA

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora Modelo: RAC 171 - Remachadora oleoneumática Empleo: para remaches diam. 4,8-7,8 (4,8 excluído aluminio) a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por la Directiva Maquinas 2006/42/CE y sucesivas modificaciones e integraciones.

PL

Firma FAR S.r.l z siedzibą w Quarto Inferiore (Włochy), Via Giovanni XXIII,2

DEKLARUJE

iż nitownica pneumatyczna Typ: RAC 171 do nitów w zakresie 4,8-7,8 mm jest zgodna wymogami norm bezpieczeństwa i Dyrektywą 2006/42/CE z późniejszymi zmianami.

RUS

Нижеподписавшееся Far S.r.l., с местонахождением в Quarto Inferiore (BO) ул. Giovanni XXIII, 2,

ЗАЯВЛЯЕТ

своей единой ответственностью, что инструмент Модель: RAC 171 – Олеопневматический установочный инструмент Использование: для заклепок диаметром 4,8 – 7,8 (4,8 за исключением аллюминия) к которому относится данное заявление, соответствует базовым требованиям безопасности DPR 459/96, в исполнении Директивы ЕЭС 89/392 и 91/368 и ее последующих поправок и дополнений.

Quarto Inferiore, 28-12-2009

....

Far S.r.l. - Giacomo Generali

(Presidente del Consiglio di Amministrazione)
(Chairman of the Board of Directors)
(Président du Conseil d'Administration)
(Vorsitzender des Verwaltungsrates)
(Presidente del Consejo de Administración)
(Prezes Zarzadu)
(Председатель Административного Совета)

FAR
BOLOGNA
ITALY

RAC 171

I ISTRUZIONI D'USO 4

GB INSTRUCTIONS FOR USE 8

F MODE D'EMPLOI 12

D BEDIENUNGSANLEITUNG....................................16

E INSTRUCCIONES DE USO....................................20

PL INSTRUKCJA OBSŁUGI...24

RUS ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ 28

I PARTI DI RICAMBIO 32

GB SPARE PARTS...33

F PIECES DETACHEES 34

D ERSATZTEILE...35

E PIEZAS DE REPUESTO...36

PL CZĘŚCI ZAMIENNE...37

RUS ДЕТАЛИ...38

ISTRUZIONI D'USO

INDICE

AVVERTENZE DI SICUREZZA....4
IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE....4
NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE....5
PARTI PRINCIPALI....5
DATI TECNICI....5
USO DELLA RIVETTATRICE....5
MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO....6
RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO....7

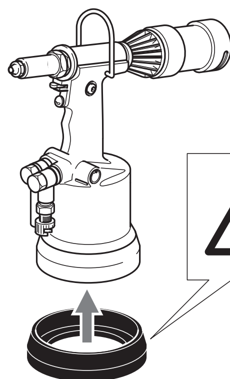
AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA



ATTENZIONE!!!
La mancata osservanza o trascuratezza delle seguenti avvertenze di sicurezza può avere conseguenze sulla vostra o altrui incolumità e sul buon funzionamento dell'utensile.

- Leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso.
- Per le operazioni di manutenzione e/o riparazione affidarsi a centri di assistenza autorizzati dalla **FAR s.r.l.** e fare uso esclusivo di **pezzi di ricambio originali**. La **FAR s.r.l.** declina ogni responsabilità per danni da particolari difettosi, che si dovessero verificare per inadempienza di quanto sopra (**Direttiva CEE 85/374**).
- Si raccomanda l'uso dell'utensile da parte di personale specializzato.
- Usare durante l'impiego dell'utensile, occhiali o visiere protettive e guanti.
- Per eseguire le operazioni di manutenzione e/o di regolazione dell'utensile utilizzare gli accessori in dotazione e/o le attrezzature commerciali indicate nel capitolo Manutenzione.
- Per le operazioni di carica olio usare solo fluidi con caratteristiche indicate nel presente fascicolo.
- In caso di perdite accidentali di olio che dovessero venire a contatto con la pelle, lavarsi accuratamente con acqua e sapone alcalino.
- L'utensile può essere trasportato a mano ed è consigliabile dopo l'uso riporlo nel proprio imballo.
- Si consiglia ai fini di un corretto funzionamento della rivettatrice, una revisione semestrale.
- Gli interventi di riparazione e pulizia dell'utensile dovranno essere eseguiti con macchina non alimentata.
- È consigliabile, ove possibile, l'uso di un bilanciatore di sicurezza.
- In caso di esposizione quotidiana personale in ambiente il cui livello di pressione acustica dell'emissione ponderata A sia superiore al limite di sicurezza di 70 dB (A), fare uso di adeguati mezzi individuali di protezione dell'udito (cuffia o tappo antirumore, diminuzione del tempo di esposizione quotidiana etc..).
- Mantenere il banco e/o l'area di lavoro pulita e ordinata, il disordine può causare danni alla persona.
- Non lasciare che persone estranee al lavoro tocchino gli utensili.
- Assicurarsi che i tubi di alimentazione dell'aria compressa siano correttamente dimensionati per l'uso previsto.
- Non trascinare l'utensile collegato all'alimentazione tirandolo per il tubo; mantenere quest'ultimo lontano da fonti di calore e da oggetti taglienti.
- Mantenere gli utensili in buono stato d'uso e puliti, non rimuovere mai le protezioni e il silenziatore dell'utensile.
- Dopo avere eseguito operazioni di riparazione e/o registrazione assicurarsi di avere rimosso le chiavi di servizio o di registrazione.
- Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice, assicurarsi che quest'ultimo non sia in pressione.
- Attenersi scrupolosamente a queste istruzioni.

ATTENZIONE!!!
Prima di utilizzare la rivettatrice, montare il fondello di protezione in dotazione, come evidenziato nella figura sottostante.
FAR declina ogni responsabilità per eventuali danni alla rivettatrice, persone o cose causati dalla mancata presenza del fondello.



IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE

La rivettatrice **RAC 171** è identificata da una targhetta adesiva indicante nome e indirizzo costruttore e modello.
In caso di richiesta di assistenza tecnica fare sempre riferimento ai dati riportati sulla targhetta.



NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE

L'uso dell'utensile è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di rivetti a strappo di diametro compreso tra ø 4,8 (escluso allumino) e 7,8 mm (solo alluminio). La rivettatrice **RAC 171** può inoltre utilizzare rivetti **FARBOLT**, **MONOBOLT®** e **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4" previa installazione degli appositi ugelli, cono e morsetti. Il sistema oleopneumatico utilizzato dalla rivettatrice **RAC 171** fornisce una maggior potenza rispetto al tradizionale sistema pneumatico su cui si basano altri modelli di rivettatrici. Ciò significa una drastica riduzione dei problemi dovuti all'usura dei componenti con conseguente aumento di affidabilità e durata. Le soluzioni tecniche adottate riducono le dimensioni e il peso della macchina rendendo la rivettatrice **RAC 171** assolutamente maneggevole. La possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.

PARTI PRINCIPALI

A) .... Ugello
B) .... Attacco bilanciatore
C) .... Contenitore chiodi
D) .... Levetta chiusura aspirazione
E) .... Pulsante di trazione
F) .... Tappo serbatoio olio
G) .... Allacciamento aria compressa
H) .... Cannotto porta ugello
I) .... Fondello di protezione

DATI TECNICI

- Pressione di esercizio .... **6 BAR**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa .... **ø min. = 8 mm**
- Consumo aria per ciclo .... **10,9 Lt.**
- Forza Massima.. **6 BAR-17167 N**
- Corsa .... **25,5 mm**
- Peso.. **2,930 Kg**
- Temperatura di utilizzo .... **-5°/+50°**
- Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte le membra superiori....... **2,2 m/sec2**
- Pressione acustica dell'emmissione ponderata (A) .... **67 dBA**
- Pressione acustica istantanea ponderata (C)............ **<130 dBC**
- Pressione acustica ponderata (A)........................ **87 dBA**

ALIMENTAZIONE DELL'ARIA

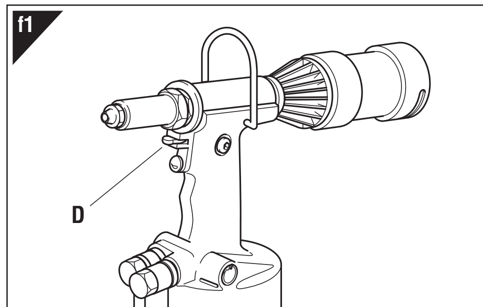
L'aria di alimentazione deve essere libera da corpi estranei e da umidità per proteggere la macchina da usura precoce delle parti in movimento; è consigliabile, pertanto, l'impiego di un gruppo lubrificatore per aria compressa.

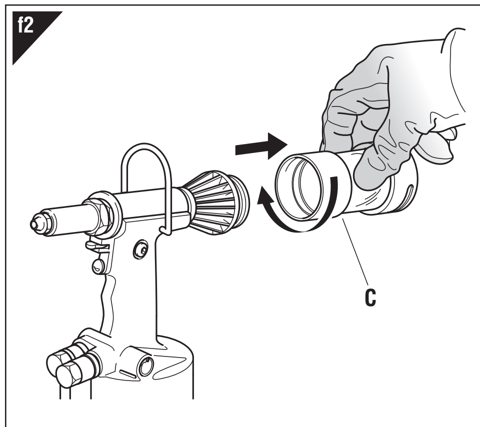
USO DELLA RIVETTATRICE (fig. **f1-f2-f3**)

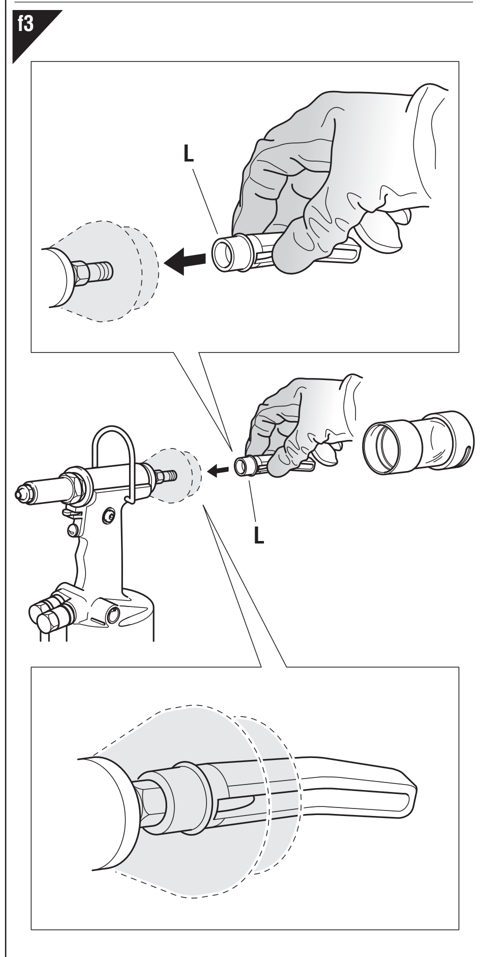


ATTENZIONE!
Prima di utilizzare l'utensile è assolutamente necessario montare il contenitore chiodi (**C**) e il deflettore chiodi (**L**).

Per l'assemblaggio del deflettore chiodi **(L)** esercitare una leggera pressione, come indicato nella figura **f3**.
Il chiodo troncato dopo il serraggio del rivetto, viene aspirato dalla rivettatrice ed espulso dalla parte posteriore. L'aspirazione si attiva mediante la rotazione della levetta **(D)**. Mediante il sistema di aspirazione del chiodo, il rivetto resta posizionato sull'ugello anche tenendo la testa della rivettatrice rivolta verso il basso, aumentando notevolmente la praticità della rivettatrice.
Non trattenere il rivetto con le dita!
Se si utilizza il contenitore chiodi **(C)**, quando questo è pieno non azionare la rivettatrice, togliere alimentazione, svitare il contenitore chiodi **(C)** e svuotarlo in un apposito contenitore.
NON DISPERDERE I CHIODI TRANCIATI NELL'AMBIENTE!
Riposizionare il contenitore chiodi **(C)** e riprendere il normale ciclo di lavoro.



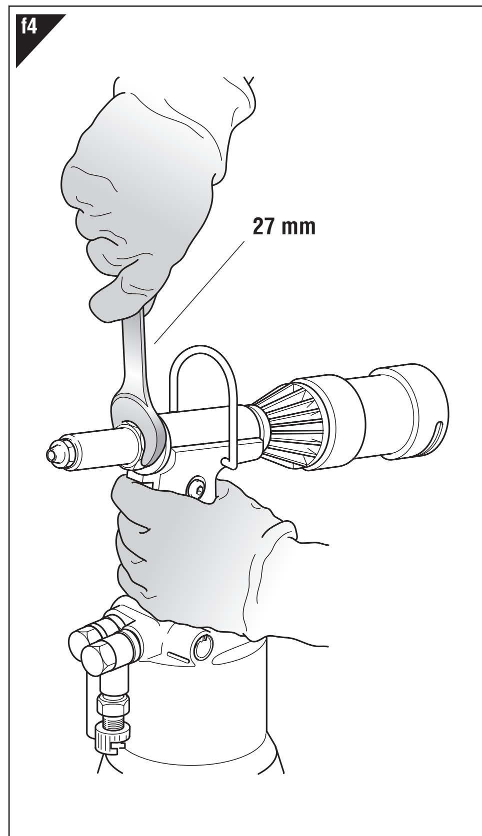


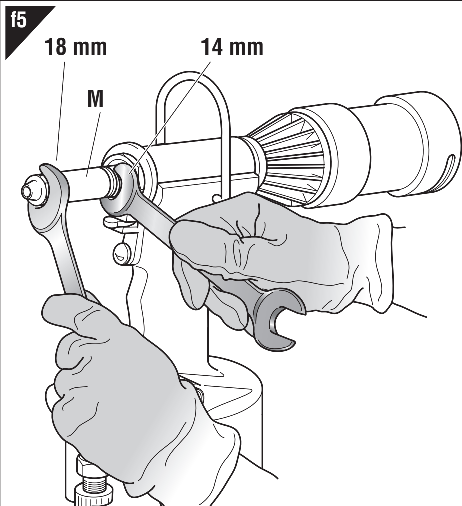


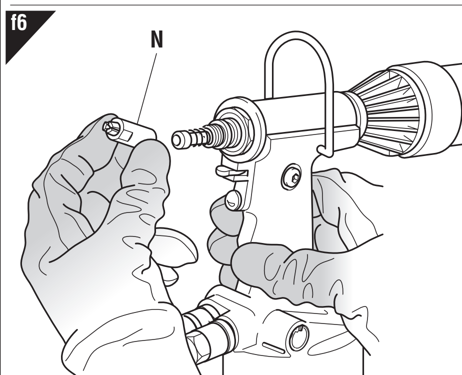
MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO (fig. **f4-f5-f6-f7**)
L'utilizzo prolungato della rivettatrice può dar luogo allo slittamento dei morsettl sul chiodo a causa del deposito di impurità. Si dovrà quindi procedere alla pulizia dei suddetti morsetti ed alla successiva lubrificazione oppure, in caso di usura che ne comprometta il corretto funzionamento, alla loro sostituzione.
Smontare il cannotto porta ugello **(H)** servendosi di una chiave commerciale di mm 27. Una volta rimosso il cannotto porta ugello, servirsi di due chiavi commerciali di mm 18 e mm 14 per smontare il cono **(M)** da cui saranno estratti i morsetti **(N)**. La dotazione della rivettatrice comprende, oltre alla serie di ugelli per rivetti **FAR**, una serie di accessori per l'utilizzo di rivetti **FARBOLT**, **MONOBOLT**® e **MAGNA-LOK**® rispettivamente di 3/16" e 1/4", per l'utilizzo dei suddetti rivetti è necessaria la sostituzione degli ugelli, dei morsetti e del cono porta morsetti. Per la sostituzione dell'ugello **(A)** servirsi dell'apposita chiave in dotazione e avvitare su di essa l'ugello rimosso dalla rivettatrice in modo da non disperderlo.

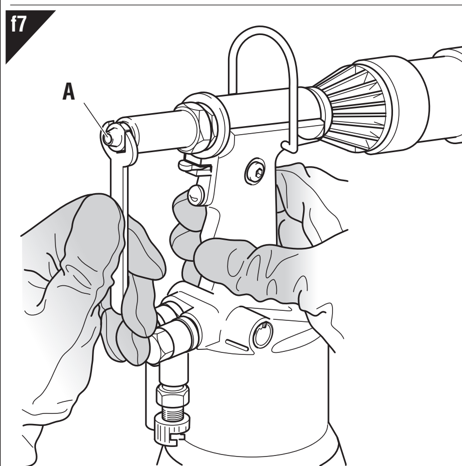


ATTENZIONE!
Effettuare le suddette operazioni con rivettatrice non alimentata.









RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. **f8**)
Il rabbocco dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro, quando si avverte un calo di corsa della rivettatrice. Procedere quindi come segue: con rivettatrice in sosta e **non alimentata**, tenuta in posizione orizzontale, rimuovere il tappo **(F)** servendosi della chiave a brugola di mm 5 (in dotazione), durante questa operazione prestare la massima attenzione per evitare fuoriuscite di olio. Avvitare nella sede del tappo **(F)** il contenitore a soffietto **(O)** preventivamente riempito con olio idraulico commerciale con **VISCOSITÀ 32°**. Mantenendo la rivettatrice orizzontale, attivare l'alimentazione dell'aria, premere il pulsante di trazione facendo compiere alla rivettatrice una serie di cicli fino a quando non sia completamente cessata l'emissione di bolle d'aria all'interno del contenitore **(O)**, questa condizione sta a significare che il rabbocco dell'olio è completato. A questo punto, con rivettatrice in posizione orizzontale, svitare il contenitore olio **(O)** e richiuderlo.
Non premere il pulsante di trazione durante questa operazione.
Procedere quindi alla chiusura del tappo **(F)**.
CAUTELA: è di estrema importanza attenersi alle istruzioni sopra indicate ed effettuare le operazioni di rabbocco olio muniti di guanti. Nel caso di svuotamento completo del circuito idraulico, recuperare tutto l'olio in un apposito contenitore e avvalersi successivamente di una ditta autorizzata allo smaltimento dei rifiuti.

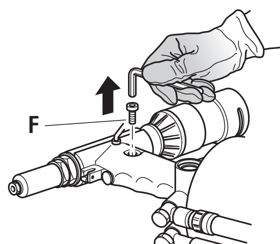


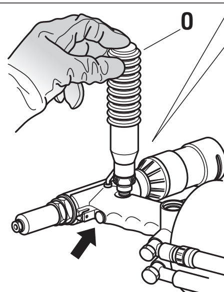
ATTENZIONE!
Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice accertarsi che quest'ultimo non sia in pressione.



IMPORTANTE: Assicurarsi che il tappo di rabbocco olio **(F)** venga serrato con una coppia pari a: **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.







INSTRUCTIONS FOR USE

INDEX

SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS..........................8
TOOL IDENTIFICATION 8
GENERAL NOTES AND USE 9
MAIN COMPONENTS 9
TECHNICAL DATA 9
HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL 9
MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE...............................10
TOOPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT 11

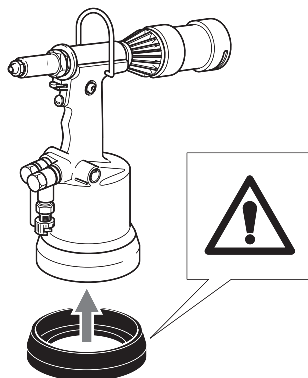
SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS



CAUTION!!!
All the operations must be done in conformity with the safety requirements, in order to avoid any consequence for your and other people's security and to allow the best tool work way.

- Read the instructions carefully before using the tool.
- For all maintenance and/or repairs please contact **FAR s.r.l.** authorized service centers and use only **original spare parts**. **FAR s.r.l.** may not be held liable for damages from defective parts caused by failure to observe what above mentioned (**EEC directive 85/374**).
- The tool must be used only by expert workers.
- A protective visor and gloves must be put on when using the tool.
- Use equipment recommended in the maintenance chapter to do any maintenance and/or regulation of the tool.
- For topping up the oil, we suggest using only fluids in accordance with the features specified in this working book.
- If any drop of oil touches your skin, you must wash with water and alkaline soap.
- The tool can be carried and we suggest putting it into its box after using.
- The tool needs a thorough six-monthly overhaul.
- Repairing and cleaning operations must be done when the tool is not fed.
- If it is possible, we suggest a safety balancer.
- If the A-weighted emission sound pressure level is more than 70 dB (A), you must use some hearing protections (anti-noise headset, etc.).
- The workbench and the work surface must be always clean and tidy. The untidy can cause damages to people.
- Do not allow unauthorized persons to use the working tools.
- Make you sure that the compressed air feeding hoses have the correct size to be used.
- Do not carry the connected tool by pulling the hose. The hole must be far from any heating sources or from cutting parts.
- Keep the tools in good conditions; do not remove either safety parts or silencers.
- After repairing and/or adjusting, make sure you have already removed the adjusting spanners.
- Before disconnecting the compressed air hose from the tool make sure that there is no pressure in the hose.
- These instructions must be carefully followed.

WARNING!
Before using the tool, assemble the protection bottom supplied with the tool, as indicated in the picture below. **FAR** has no responsibility for any damages on the tool, persons or things caused by lack of the protection bottom.



TOOL IDENTIFICATION

The riveting tool **RAC 171** is identified by a label showing the name and the address of the manufacturer and model.
If any service is requested please make reference to data shown on the label.

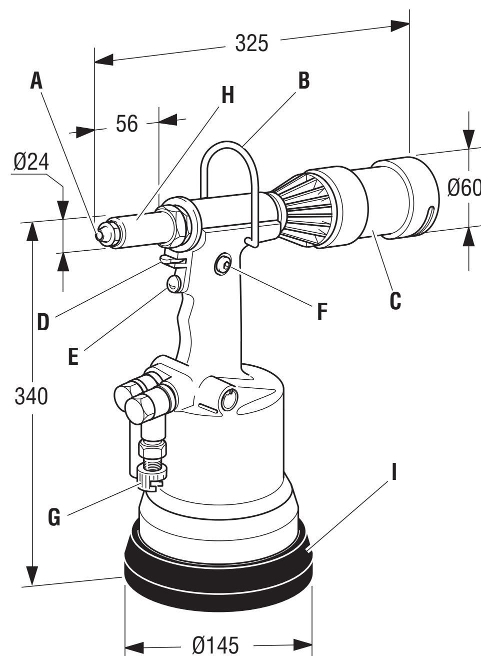


GENERAL NOTES AND USE

The tool must be used for rivets diam. 4.8 (aluminium excluded) - 7.8 mm (aluminium only).
The riveting tool **RAC 171** can also work with rivets type **FARBOLT**, **MONOBOLT®** and **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4" by previous replacement of nozzles, cone and clamps. The **RAC 171** oil pneumatic system assures more power than the pneumatic system used for other models. That means a reduction in the problems due to the wear and tear of the components, therefore, there will be an increase in reliability. The technical solutions adopted reduce the dimensions and the weight of the tooi which, for these reasons, make it very handy. The possibilities of leakage from the oil-dynamic system, are eliminated by some sealed gaskets, which solve this problem.

MAIN COMPONENTS

A) .... Nozzle
B) .... Balancer connection
C) .... Nails tank
D) .... Suction opening lever
E) .... Tensile strenght button
F) .... Oil tank plug
G) .... Compressed air connection
H) .... Head carring nozzle
I) .... Protection bottom



TECHNICAL DATA

- Working pressure .... **6 BAR**
- Min. int. diam. of the compressed air feeding hose .... **min. diam = 8 mm**
- Air consumption per cycle .... **10.9 Lt.**
- Maximum force..................... **6 BAR-17167 N**
- Stroke .... **25.5 mm**
- Weight .... **2.930 Kg**
- Working temperature .... **-5°/+50°**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected **2,2 m/sec2**
- A-weighted emission sound pressure level .... **67 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure ...... **<130 dBC**
- A-weighted emission sound pressure .... **87 dBA**

AIR FEED

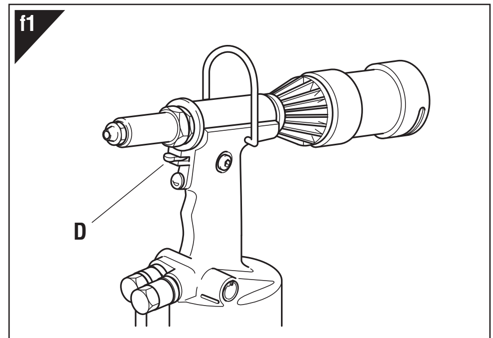
The air feed must be free from foreign bodies and humidity in order to protect the tool from premature wear and tear of the components in movement, therefore we suggest to use a lubrificator group for compressed air.

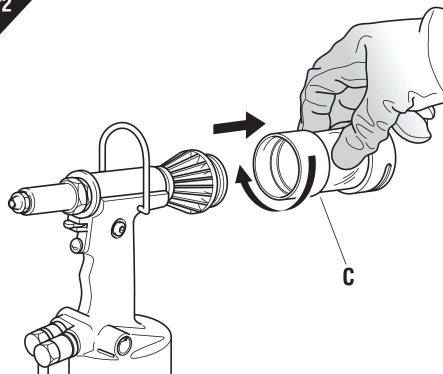
HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL (fig. **f1-f2-f3**)

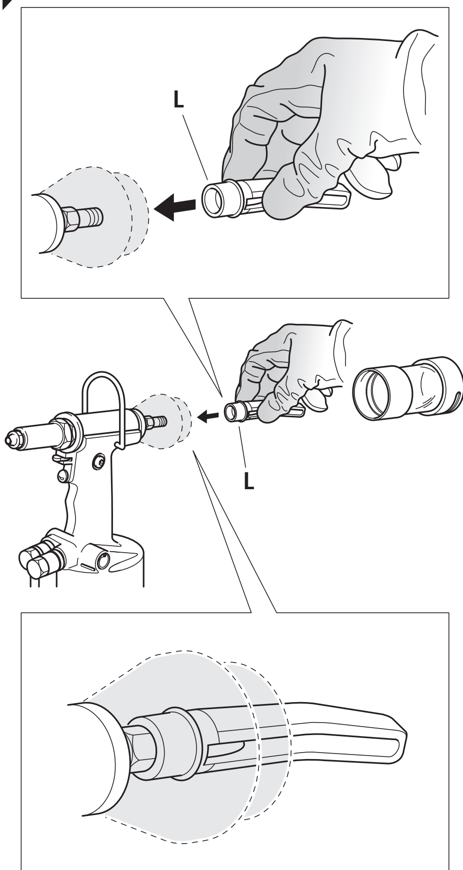


WARNING!
Before using the tool, it is compulsory to fit the nails tank (**C**) and the nails baffle (**L**).

Press lightly for assembling the nails baffle (**L**), as shown in the figure **f3**.
After the clamping, the sheared nail is piped by the riveting tool and ejected from the back. By swinging the lever (**D**) you can activate the suction. By the suction nail system, the rivet remains in the nozzle also turning over the head of the riveting tool downwards: this detail increases a lot the usefulness of the riveting tool.
Do not keep the rivet with your fingers!
If you use the nails tank (**C**), when it is full of nails do not use the riveting tool. Disconnect the tool, unscrew the nails tank (**C**) and empty it properly. **DO NOT DISPERSE ANY NAIL!** Screw the nails tank (**C**) and start again to work.







MAINTENACE AND CHANGE OF SIZE (fig. **f4-f5-f6-f7**)

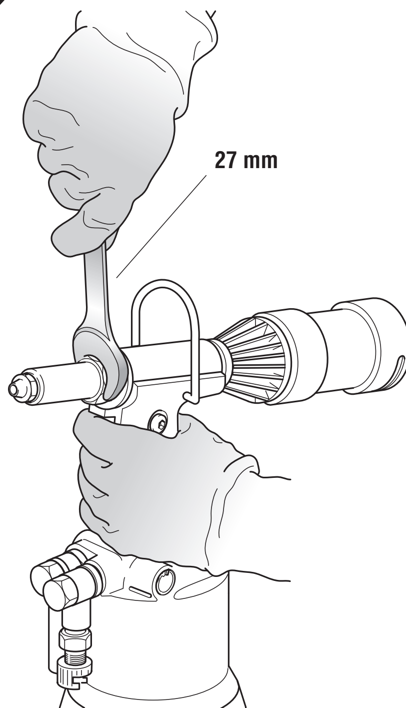
The extended utilization of the riveting tool can cause the slipping of the clamps on the nail due to the deposited impurities. For this reason, it is necessary to lubricate the clamps after having cleaned them with benzine or derivates. However, if clamps are worn out and as a consequence their working is jeopardized, replace them.

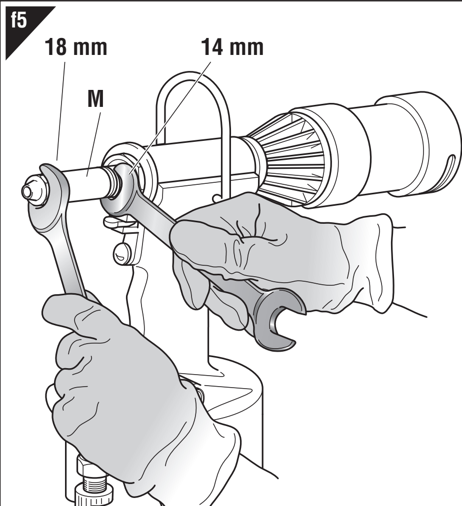
First remove the head which carries the nozzle (**H**), by means of a standard spanner of 27 mm. Then, by using two standard spanners of 18 mm and 14 mm, remove the chuck (**M**) and extract the clamps (**N**).

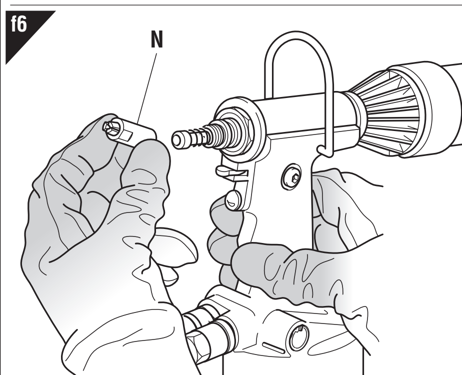
The riveting tool is supplied, besides the nozzle series for FAR rivets, with a series of accessories for using the rivets type **FARBOLT**, **MONOBOLT®** and **MAGNA-LOK®**, respectively of 3/16" and 1/4". For operating with these rivets you have to replace the nozzles, the clamps and the cone holding clamps. When replacing the nozzle (**A**), use the proper supplied wrench and screw the removed nozzle in it in order to avoid losing the nozzle.

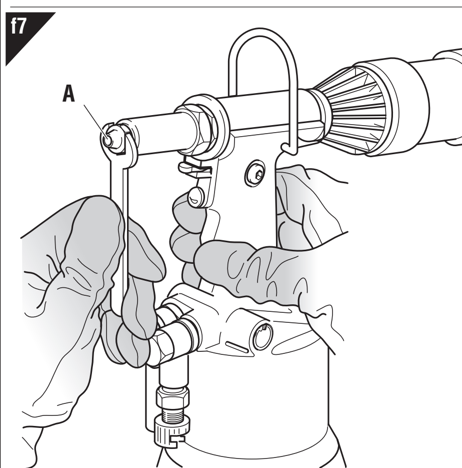


WARNING!
Desconnect air feed when performing those operations.









TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. **f8**)
You need to top up the oil-dynamic circuit after a long period of work, when you note a power loss. Put the riveting tool (**DWELL AND NOT FED**) in a horizontal position and remove the plug (**F**), by means of a 5 mm Allen wrench (equipped with the riveting tool); during this operation, check the oil level in order to avoid any overflowing. Then, slowly pour the oil **VISCOSITY 32°** into the bellows container (**O**) which shall be screwed to its seat on the plug (**F**). While keeping the riveting tool in a horizontal position and starting air feeding, push the tensile strength button and make the riveting tool carry out some cycles until air bubbles inside the container (**O**) stop coming out. This condition indicates that the topping up of the oil has fully been achieved. At this point, while keeping the riveting tool in a horizontal position, unscrew the oil container (**O**) and close it again.
Do not push the tensile strength button during this operation.
Go on by closing the oil tank plug (**F**).
WARNING: it is very important to follow the about mentioned instructions and use gloves. If you need to empty fully the hydraulic circuit, you must put the oil in a suitable container and contact a Company that is authorized to discharge any waste.

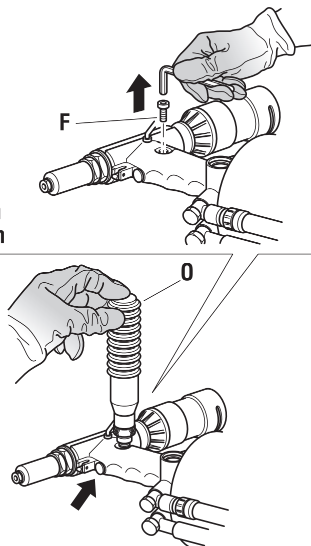


WARNING!
Before disconnecting the compressed air hose, make sure that it is not under pressure.



WARNING: Make sure that the oil filler cap **(F)** is tightened at a torque corresponding to **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.





MODE D'EMPLOI

INDEX

INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE 12
IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE 12
CARACTERISTIQUES ET EMPLOI 13
PARTIES PRINCIPALES 13
DONNÉES TECHNIQUES 13
MODE D'EMPLOI 13
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE BUSES 14
REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CYRCUITHYDRAULIQUE...15

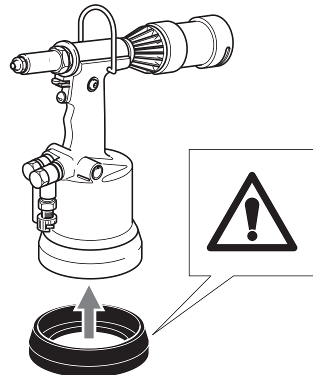
INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE



ATTENTION!!!
Le non respect des instructions suivantes peut avoir des conséquences désagréables pour vous-mêmes et pour l'intégrité d'autrui.

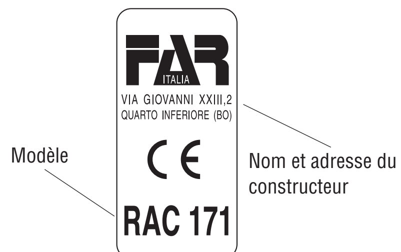
- Lisez avec soin la notice avant l'usage.
- Pour les opérations d'entretien et/ou réparations, adressez-vous aux centres de service après-vente autorisés de **FAR s.r.l.** et n'utilisez que des **pièces détachées originales**. **FAR s.r.l.** décline toute responsabilité pour les dommages dus à des pièces défectueuses qui interviendraient suite au non-respect de la notice ci-dessus (**Directive CEE 85/374**).
- L'outil de pose doit être utilisé par le personnel spécialisé.
- Avant l'usage, il faut se munir d'une visière et de gants de travail.
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre "ENTRETIEN".
- Pour le remplissage de l'huile, il faut utiliser les fluides indiqués dans ce dossier.
- En cas de fuites imprévues de huile (au contact de la peau), il faut se laver soigneusement avec de l'eau et du savon alcalin.
- L'outil de pose peut être transporté à main et il doit être remis dans sa boîte après l'usage.
- Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le réviser tous les six mois.
- Il faut faire la réparation et le nettoyage de l'outil quand il n'est pas alimenté.
- Si possible, il faudrait utiliser des équilibreurs de sécurité.
- En cas d'exposition quotidienne où le niveau de pression soit supérieur à la limite de sécurité 70 dB (A), l'on doit s'assurer la protection de l'ouïe (casque antibruit, réduction du temps d'exposition quotidienne, etc).
- La table et la place de travail doivent être toujours propres et rangées. Le désordre peut causer des dommages aux personnes.
- Personne (si étranger) ne peut utiliser les outils de pose.
- Il faut s'assurer que les tuyaux d'alimentation de l'air comprimé soient appropriés (conformes) à l'utilisation prévue.
- Ne pas traîner l'outil de pose quand il est connecté à l'alimentation. Le tuyau doit se trouver toujours loin de sources de chaleur ou d'objets tranchants.
- Les outils de pose doivent être toujours en bon état. Ne pas enlever les protections et le silencieux de l'outil.
- Après la réparation et/ou réglage, il faut s'assurer d'avoir enlever les clés de réglage.
- Avant de déconnecter le tuyau de l'air comprimé de l'outil de pose, il faut s'assurer qu'il ne soit pas en pression.
- Suivre scrupuleusement ces instructions.

ATTENTION!
Avant d'utiliser l'outil, veuillez l'équiper du culot de protection (suivant la figure ci-dessous).
La société **FAR** n'est pas responsable des éventuels dommages occasionnés à l'outil, personnes ou choses par manque du culot.



IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE

L'outil de pose **RAC 171** peut être identifié par une étiquette collante avec nom et adresse du fabricant et modèle.
En cas de service après-vente, il faut toujours se référer aux donnés indiqués sur l'étiquette.



CARACTERISTIQUES ET EMPLOI

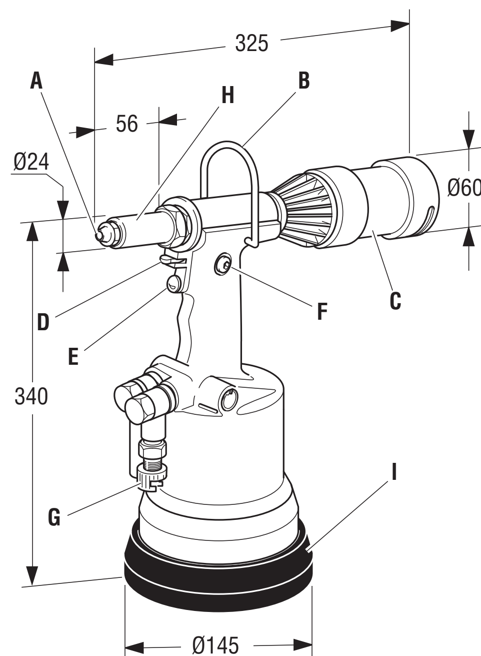
L'outil de pose ne peut être utilisé que pour rivets de ø 4,8 (sauf aluminium) à 7,8 mm (seulement aluminium).

Le pistolet **RAC 171** peut être, en outre, être utilisé avec les rivets **FARBOLT**, **MONOBOLT®** et **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4", après avoir remplacé les buses, cône et étaux.

Le système oléopneumatique de l'outil **RAC 171** permet d'obtenir un puissance supérieure par rapport au système pneumatique traditionnel. Cela signifie une réduction des problèmes provoqués par l'usure des composants, donc, une plus grande longévité. Les solutions techniques adoptées réduisent les dimensions et le poids du pistolet en la rendant très maniable. Les risques de fuites du système oléodynamique sont éliminés par l'utilisation de joints à haute résistance.

PARTIES PRINCIPALES

A)..Buse
B)..Etrier de support
C)..Bol récupération clous
D)..Levier ouverture aspiration
E)..Bouton de traction
F)..Orifice de remplissage d'huile
G)..Raccord d'air comprimé
H)..Tête porte buse
I)..Culot de protection



DONNÉES TECHNIQUES

- Pression d'utilisation ....**6 BAR**
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé .... **min. diam = 8 mm**
- Consommation d'air par cycle ....**10,9 Lt.**
- Force maximum ....**6 BAR-17167 N**
- Course ....**25,5 mm**
- Poids ....**2,930 Kg**
- Température d'utilisation ....**-5°/+50°**
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis.. **2,2 m/sec2**
- Pression acoustique de l'émission pondérée (A) .... **67 dBA**
- Pression acoustique instantanée pondérée (C)......... **<130 dBC**
- Puissance acoustique pondérée (A) ....**87 dBA**

ALIMENTATION EN AIR

L'air d'alimentation doit être libre de corps étrangers et d'humidité pour sauvegarder l'outil de l'usure précoce des parties en mouvement, donc il est recommandé d'employer un groupe de graissage pour air comprimè.

MODE D'EMPLOI (fig. f1-f2-f3)



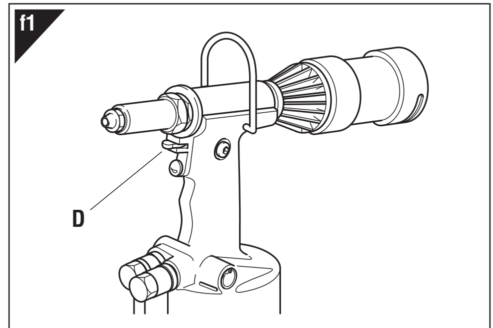
ATTENTION! Avant d'utiliser le pistolet, on doit impérativement monter le bol récupération clous (**C**) et le déflecteur clous (**L**).

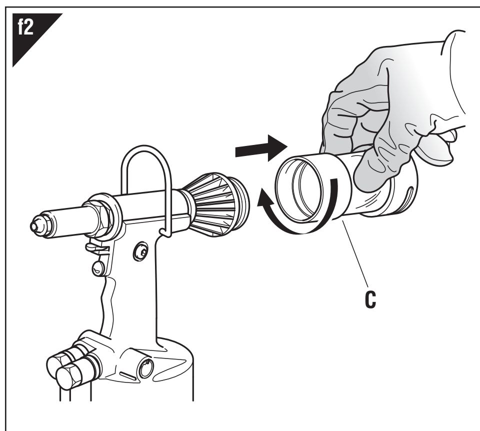
Pour l'assemblage du déflecteur clous (**L**) il faut presser légèrement, comme indiqué dans la figure **f3.**

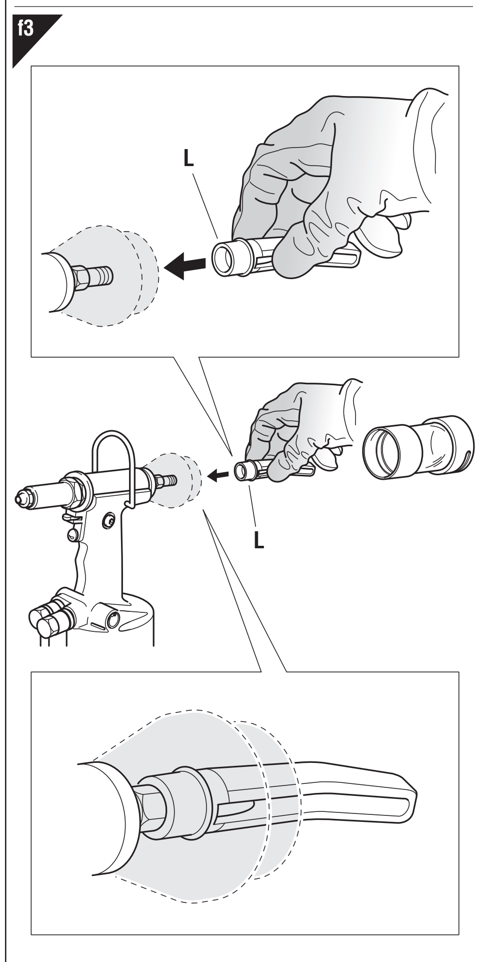
Après le serrage du rivet, le clou tronçonné est entraîné par le pistolet et éjecté par la partie postérieure. L'aspiration se active en tournant le levier (**D**). Par le système d'aspiration le rivet reste dans la buse, même en tournant la tête de l'outil en bas. De cette façon on augmentera considérablement la practicité du pistolet.

Ne pas retenir le rivet avec les doigts!

Si l'on utilise le bol récupération clous (**C**), ne pas actionner l'outil de pose quand il est plein; on devra déconnecter l'outil, dévisser le bol récupération clous (**C**) et le vider dans un conteneur spécial. **NE PAS DISPERSER LES CLOUS!** Visser le bol récupération clous (**C**) et commencer de nouveau à travailler.



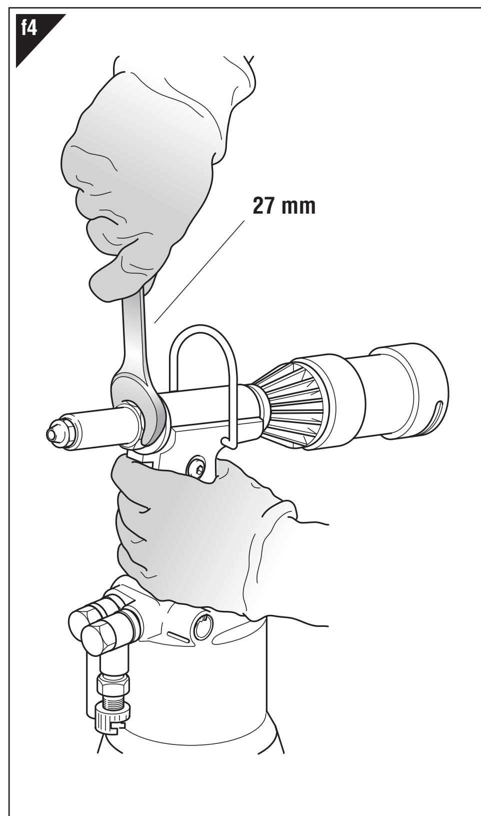


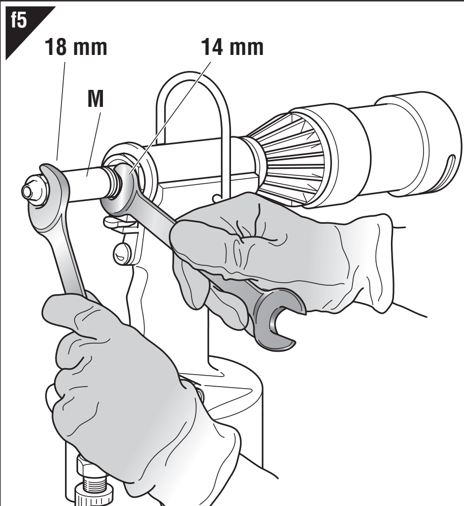


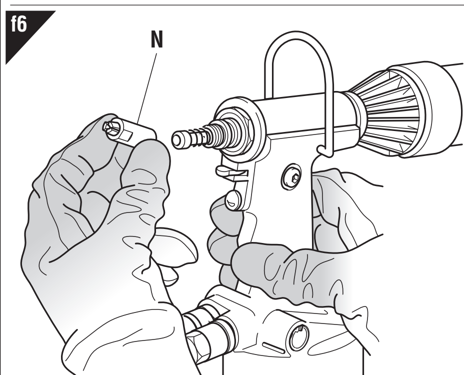
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT (fig. **f4-f5-f6-f7**)
L'utilisation prolongée du pistolet peut provoquer le glissement des étaux sur le clou, à cause de dépôt d'impurité. Il faudra donc nettoyer les étaux à l'aide de benzine ou dérivés et, en suite, les lubrifier. En cas d'usure, si elle comporte une altération de leur correct fonctionnement, il faudra au contraire remplacer les étaux mêmes.
Enlever la tête porte buse (**H**) en utilisant une clé plate standard de 27 mm. ensuite, au moyen de deux clés plates standard de 18 mm et 14 mm, enlever la broche (**M**), d'où on doit extraire les étaux (**N**).
Le pistolet est pourvu, à part le jeu de buses pour rivets FAR, d'un jeu d'accessoires pour l'utilisation de rivets **FARBOLT**, **MONOBOLT®** et **MAGNA-LOK®**, respectivement de 3/16" et 1/4". Pour utiliser ce type de rivets il est nécessaire de remplacer les buses, les étaux et le cône porte-étaux. Pour le remplacement de la buse (**A**), utiliser la clé appropriée fournie, sur laquelle on doit visser la buse enlevée du pistolet pour éviter de perdre la buse même.

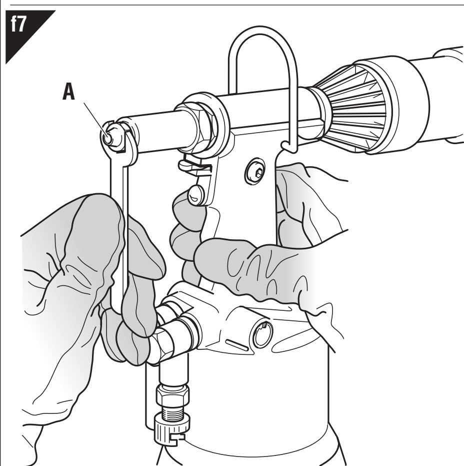


ATTENTION!
Effectuer les operations susmentionnees le pistolet n'etant pas alimente!









REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. **f8**)

Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail, quand l'on remarque une diminution de puissance. Mettre l'outil de pose (déconnecté) en position horizontale, enlever le bouchon (**F**) en utilisant la clé de 5 mm (fournie); pendant cette opération, il faut soigneusement éviter d'écoulements d'huile. Ensuite visser dans le logement du bouchon (**F**) le conteneur à soufflet (**O**) après l'avoir rempli d'huile à **VISCOSITE 32°**. En retenant l'outil de pose en position horizontale, mettre en route l'alimentation de l'air, presser le bouton de traction et faire effectuer à l'outil quelques cycles jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de bulles d'air à l'intérieur du conteneur (**O**). Cette condition signifie que le remplissage de l'huile est achevé. A ce stade en retenant l'outil horizontale, dévisser le conteneur de l'huile (**O**) et le refermer. **Ne presser pas sur le bouton de traction pendant cet opération.** Procéder à la fermeture de l'orifice de remplissage d'huile (**F**).

PRECAUTION: Il faut suivre impérativement les instructions ci-dessus et se munir de gants avant l'opération de remplissage de l'huile.

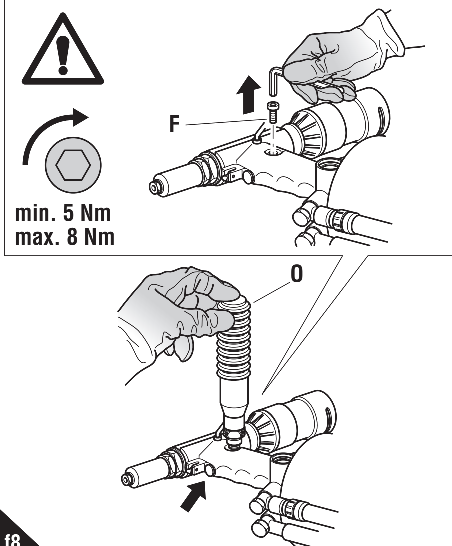
En cas de vidange totale du circuit hydraulique, l'on doit verser l'huile dans un conteneur spécial et ensuite, il faut contacter une maison (société) autorisée à l'écoulement des ordures.



ATTENTION!
Avant de déconnecter le tuyau de l'air comprimé, il faut s'assurer qu'il ne soit pas en pression.



IMPORTANT: S'assurer que le bouchon de remplissage d'huile (**F**) soit vissé avec couple de **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.



BEDIENUNGSANLEITUNG

INHALTSVERZEICHNIS

SICHERHEITSMASSNAHMEN UND BESTIMMUNGEN........16
WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG...16
ALLGEMEINES UND HANDHABUNG...................................17
HAUPTSÄCHLICHE TEILE 17
TECHNISCHEN DATEN..17
GEBRAUCK DES NIETWERKZEUGS....................................17
WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS............18
AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN KREISLAUFS...19

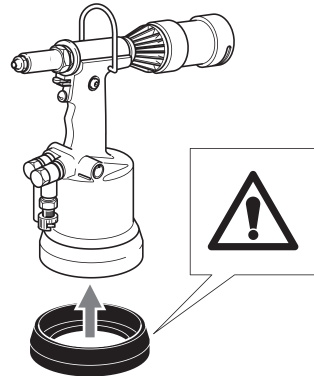
SICHERHEITSMASSNAHMEN UND BESTIMMUNGEN



ACHTUNG!!!
Alle Arbeiten müssen in Übereinstimmung mit den Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden, um die eigene Sicherheit und die anderer Personen zu gewährleisten und die beste zu erreichen.

- Die Anleitung vor Gebrauch des Geräts aufmerksam lesen.
- Die Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten von den autorisierten Kundendienststellen von **FAR s.r.l.** ausführen lassen und ausschließlich **Originalersatzteil**e verwenden. Die Firma **FAR s.r.l.** haftet nicht für durch defekte Teile verursachte Schäden, sofern diese auf die Mißachtung der o.g. Vorschrift zurückzuführen sind (**Richtlinie 85/374/ EWG**).
- Das Werkzeug darf nur von Facharbeitern benütz werden.
- Bei Gebrauch des Werkzeuges sind Schutzbrille und Handschuhe zu verwenden.
- Verwenden Sie nur Ausrüstungen die in der Betriebsanleitung empfohlen sind, wenn Sie am Werkzeug Instandsetzungen und Regulierungen durchführen.
- Beim Ölwechsel verwenden Sie nur Öle die den empfohlenen Ölen des Handbuches entsprechen.
- Falls Sie Öl auf die Haut bekommen, waschen Sie die mit Wasser und Alkaliseife ab.
- Wir empfehlen das Werkzeug nach Gebrauch in die Kassette zu geben, in der es auch transportiert werden kann.
- Das Werkzeug soll alle sechs Monate gründlich überholt werden.
- Reparatur und Reinigung bei nicht angeschlossenem Gerät durchführen.
- Wenn notwendig verwenden Sie einen Sicherheits-Balancer.
- Falls der A-bewerteten Emissionsschalldruckpegel 70 dB übersteigt, müssen Sie einen Gehörschutz verwenden.
- Die Werkbank und Arbeitsfläche soll immer rein sein, ansonsten besteht Verletzungsgefahr.
- Werkzeuge dürfen durch Unbefugte nicht betrieben werden.
- Versichern Sie sich, daß der Druckluftschlauch in der richtigen Dimension ist.
- Nehmen Sie das angeschlossene Werkzeug nie am Druckluftschlauch. Das gesamte Werkzeug soll fern von Hitze und schneidenden Teilen gehalten werden.
- Halten Sie das Werkzeug in guter Verfassung und verändern Sie weder Schutzvorrichtungen noch Schall-dämpfer.
- Nach Reparatur und/oder Einstellung vergewissern Sie sich, daß das Sicherheitswerkzeug entfernt wurde.
- Bevor Sie den Druckluftschlauch abschließen, vergewissern Sie sich, daß dieser drucklos ist.
- Diese Anweisungen müssen sorgfältig beachtet werden.

ACHTUNG!
Bevor Inbetriebnahme der Nietmaschine, ist der mitgelieferte Schutzring anzubauen, wie in der unterstehenden Abbildung angegeben. **FAR** übernimmt keinerlei Verantwortung für Schäden an der Nietmaschine, Leuten oder Sachen, die aus dem Mangel von dem Schutzring verursacht werden.



WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG

Das Blindniet-Werkzeug **RAC 171** ist durch ein Schild gekennzeichnet, welches den Namen und Adresse des Herstellers und das Modell aufweist. Falls ein Service notwendig ist, lesen Sie die Daten des Schildes ab.



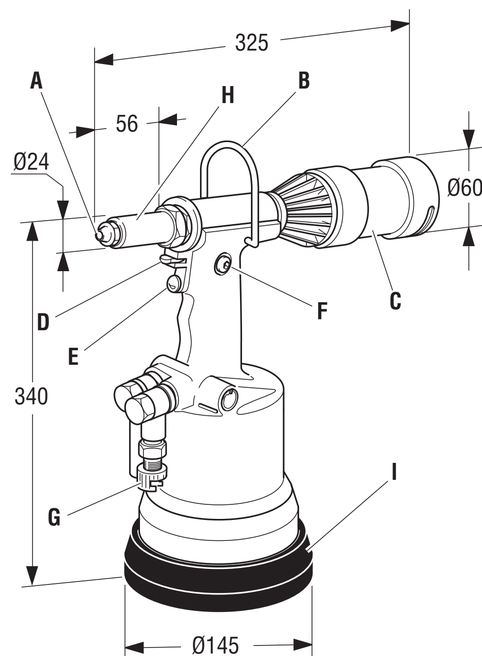
ALLGEMEINES UND HANDHABUNG

Das Werkzeug soll nur für Niete von 4,8 (Aluminium ausgeschlossen) und 7,8 mm (nur Aluminium) verwendet werden.

Außerdem kann das Nietwerkzeug **RAC 171** mit den Nieten **FARBOLT**, **MONOBOLT®** und **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4" betrieben werden, nachdem man Mundstücke sowie Kegel und Spannbacken entfernt hat. Das ölpneumatische System der **RAC 171** gewährleistet mehr Kraft als das pneumatische System anderer Modelle. Dies bedeutet eine drastische Herabsetzung der Probleme, die auf den Verschleiß der Komponenten zurückzuführen sind und einem sich daraus ergebenden Anstieg der Zuverlässigkeit und Haltbarkeit. Die angewandten technischen Lösungen setzen die Dimensionen und das Gewicht der Maschine herab und machen das Nietwerkzeug **RAC 171** absolut handlich. Die Möglichkeiten des Auslaufens von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

HAUPTSÄCHLICHE TEILE

A)...Mundstück
B)...Balancerhalterung
C)..Tank für Nägel
D)... Hebel für Einlaßöffnung
E) ....Auslöser für Ziehen
F) .... Öleinfüllschraube
G)...Druckluftanschluß
H)..Mundstückträger
I) ....Schutzring



TECHNISCHE DATEN

- Betriebsdruck..**6 BAR**
- Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt ....**ø min. = 8 mm**
- Luftverbrauch ....**10,9 Lt.**
- Max. Setzkraft..**6 BAR-17167 N**
- Hub ....**25,5 mm**
- Gewicht...**2,930 Kg**
- Einsatztemperatur...**von -5°/+50°**
- Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac), die sich auf den Arm auswirkt........................... **2,2 m/sec2**
- A-bewertete Emissionsschalldruckpegel......................**67 dBA**
- Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel **<130 dBC**
- A-bewertete Schalleistungspegel ....**87 dBA**

LUFTSPEISUNG

Die verwendete Luft darf keine Fremdkörper und Feuchtigkeit enthalten, um die Maschine vor dem vorzeitigen Verschleiß der sich bewegenden Teile zu schützen. Deshalb ist die Verwendung einer Wartungseinheit für Druckluft unbedingt notwendig.

GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS (Abb. **f1-f2-f3**)



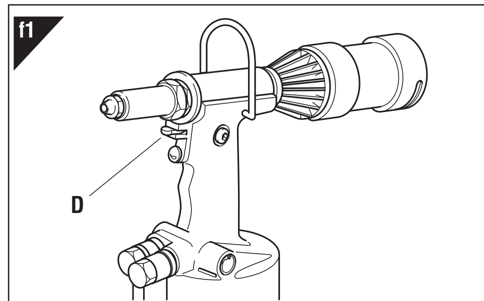
ACHTUNG!
Bevor man das Werkzeug betriebt, muss man immer den Tank für Nägel (**C**) und den Ablenker für Nägel (**L**) anbauen.

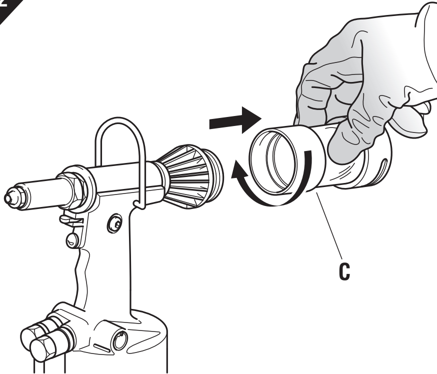
Für den Anbau des Ablenkers für Nägel (**L**) einen leichten Druck ausüben, wie in der Abbildung **f3** gezeigt.

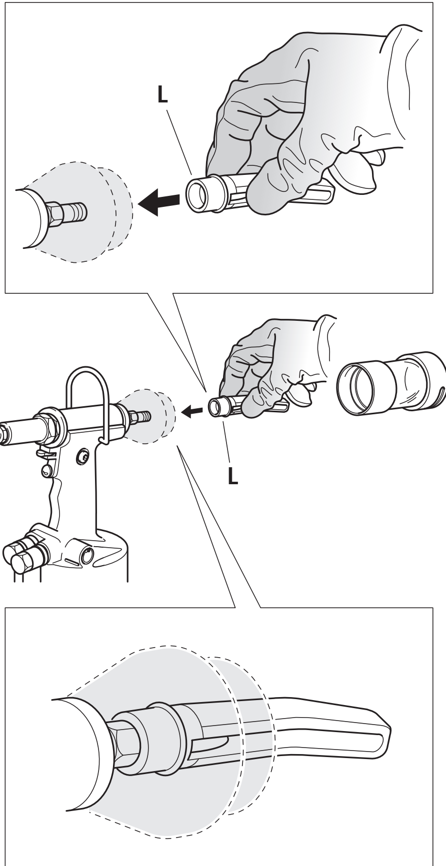
Nach dem Anziehen des Nietes wird der abgerissene Nagel vom Nietwerkzeug abgesaugt und aus dem Hinterteil ausgeworfen. Die Absaugung wird mittels Drehung des Ansaughebels (**D**) betrieben. Durch das Absaugsystem des Nagels bleibt der Niet auf dem Mundstück in seiner Stellung, auch wenn der Kopf des Nietwerkzeuges nach unten gehalten wird. Auf diese Weise wird die Produktivität des Nietwerkzeuges erheblich erhöht.

Den Niet mit den Fingern nicht zurückhalten!

Arbeitet man mit dem Tank für Nägel (**C**), so soll man das Werkzeug nicht mehr verwenden wenn der Tank voll ist. Zum Entleeren unterbrechen Sie die Druckluftverbindung, schrauben den Tank für Nägel (**C**) ab und entleeren diesen. **VERSTREUEN SIE KEINE NAGEL.** Schrauben Sie den Tank für Nägel (**C**) auf und beginnen Sie wieder mit der Arbeit.



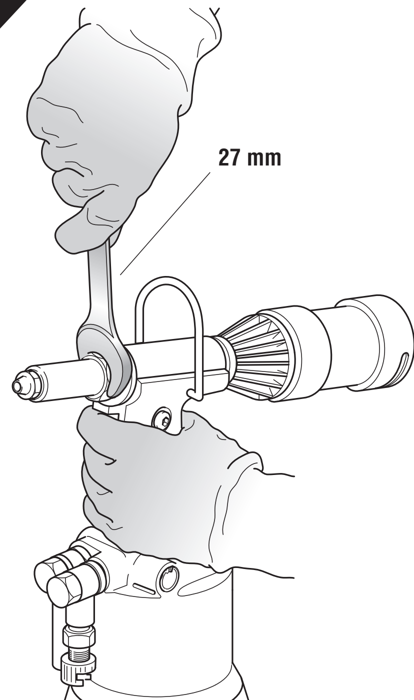


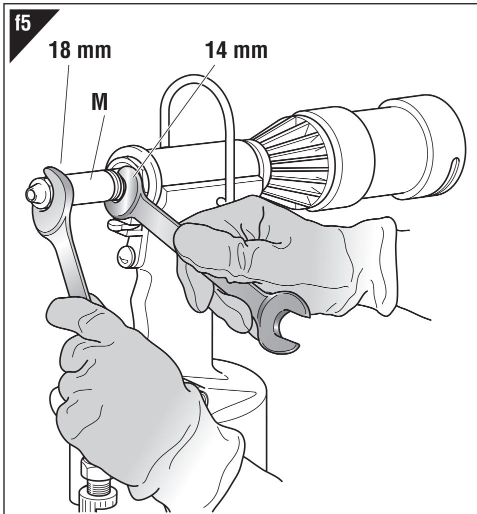


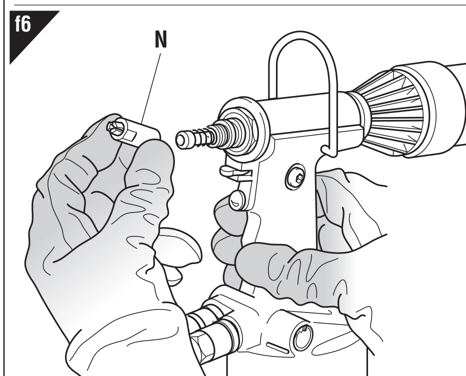
WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS
(Abb. **f4-f5-f6-f7**)
Die lang andauernde Benutzung des Nietwerkzeuges kann zum Rutschen der Spannbacken auf dem Nagel führen, wegen des Sichablagerns von Unreinheiten. Die oben genannten Spannbacken müssen daher mit benzin oder dessen Derivaten gereinigt und danach geschmiert werden. Beim Verschleiß, falls der einwandfreie Betrieb dadurch beeinträchtigt wird müssen die Spannbacken ersetzwerden. Der Düsenträger ist durch einen 27 mm handelsüblichen Gabelschlüssel auszuspannen (**H**). Danach, mittels zwei 18 mm und 14 mm handelsüblicher Gabelschlüssel, die Spindel ausspannen (**M**), woraus die Spannbacken (**N**) herauszunehmen sind.
Die Ausstattung des Nietwerkzeugs enthält, außer dem Satz von Mundstücken für Niete **FAR**, einen Zubehör-Satz für den Einsatz von Nieten Typ **FARBOLT**, **MONOBOLT®** und **MAGNA-LOK®** von 3/16” bzw. 1/4”. Vorher muß man Mundstücke, Spannbacken und Kegel entfernen. Zur Auswechslung des Mundstückes (**A**), den dazugehörigen zur Ausstattung gehörenden Schlüssel verwenden, worin das aus dem Nietwerkzeug entfernte Mundstück einzuschrauben ist, damit es nicht verlorengeht.

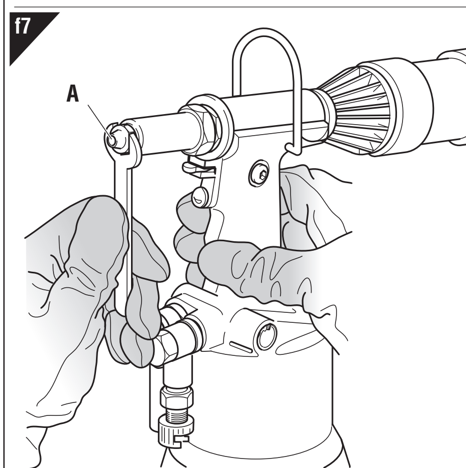


ACHTUNG! OBENGENANNTE EINGRIFFE BEI NICHT LUFTGESPEISTEM NIETWERKZEUG AUSFÜHREN!









AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN KREISLAUFS (Abb. **f8**)

Das Auffüllen des Öls des öldynamischen Kreislaufs wird nach einer langen Arbeitsperiode jedesmal nötig, wenn man eine Abnahme des Hubs bemerkt. Bei stillgelegtem **NICHT LUFTZUGEFÜHRTEN** horizontalen Nietwerkzeug, den Stöpsel (**F**) durch den Ausstattung gehörenden 5mm Inbusschlüssel entfernen. Dabei achten Sie darauf, daß das Öl nicht überläuft. Den Faltbehälter (**O**), der man vorher mit Öl **ZÄHIGKEIT 32°** eingefüllt hat, in die Öffnung des Stöpsels (**F**) einschrauben. Legen Sie das Werkzeug horizontal hin, aktivieren Sie die Luftzufuhr und drücken Sie den Luftauslöser mehreremale bis keine Luft aus dem Ölbehälter (**O**) ausströmt, d.h. das Werkzeug ist gefüllt. An diesem Punkt, mit der Nietmaschine in waagrechter Stellung, den Ölbehälter (**O**) losschrauben und verschließen. **Die Zugtaste während dieses Arbeitsgangs nicht drücken.**
Dann den Verschluß (**F**) wieder anbringen.

VORSICHT: Es ist sehr wichtig obige Hinweise zu beachten und mit Handschuhen zu arbeiten.

Bei kompletter Entleerung des Hydrauliksystems das Öl nur durch autorisierte Firmen verwerten lassen.

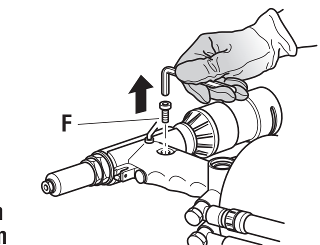


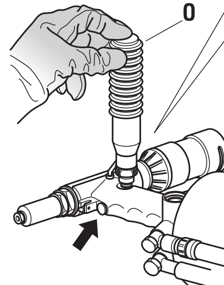
ACHTUNG!
Wenn Sie den Druckluftschlauch vom Werkzeug entfernen muß dieser druckfrei sein.



WICHTIG:
Es muß sichergestellt werden, daß der Öleinfüllstopfen (**F**) mit einem **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm** liegenden Anzugsmoment angeschraubt wird.







INSTRUCCIONES DE USO

INDICE

ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA 20
IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA 20
NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION................21
PARTES PRINCIPALES..21
DATOS TECNICOS...21
USO DE LA REMACHADORA...21
MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO....................22
LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO.......23

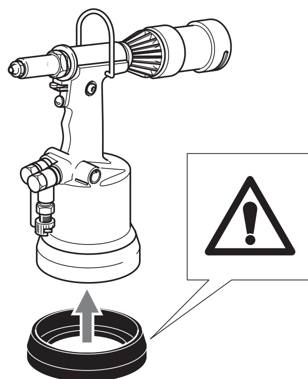
ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA



¡¡¡ATENCION!!!
No cumplir o despreciar las advertencias de seguridad puede perjudicar su incolumidad o la incolumidad de otras gentes y también el funcionamiento del equipo.

- Leer atentamente las instrucciones antes del uso.
- Para las operaciones de mantenimiento y/o reparación, dirigirse a centros de postventa autorizados por **FAR s.r.l.** y utilizar exclusivamente **piezas de repuesto originales**. **FAR s.r.l.** declina cualquier responsabilidad por daños ocasionados por piezas defectuosas y si no se ha cumplido por inobservancia cuanto arriba (**Directiva CEE 85/374**).
- El equipo tiene que ser empleado sólo por personas especializadas.
- Antes de ponerse a utilizar el equipo se ha de ponerse gafas protectoras o visieras y guantes.
- Para efectuar las operaciones de manutención y/o el ajuste del equipo emplear los accesorios en dotación y/o los utensilios comerciales describidos en el capítulo Manutención.
- Al efectuar las operaciones de carga aceite se recomienda emplear sólo fluidos según las características indicadas en eso fascículo.
- En caso de pérdidas casuales de aceite que entren en contacto con la piel se aconseja limpiar la piel cuidadosamente con agua y jabón alcalino.
- Es posible transportar la herramienta a mano pero, después su utilización, se aconseja volver a colocarla en su embalaje.
- Para el correcto funcionamiento de la remachadora se aconseja su revisión semestral.
- Se ha de cortar siempre la alimentación de corriente antes de ponerse a hacer reparaciones o antes de limpiar la herramienta.
- Se aconseja, si posible, el empleo de un balancín de seguridad.
- En caso de exposición diaria en un lugar donde el nivel de Presión acústica emisión ponderada sea mayor que el límite de seguridad de 70 dB (A), utilizar medidas de protección del oído (auriculares o tapón supresor de ruidos, disminución del tiempo de exposición diaria, etc.).
- Mantener el banco y/o la zona de trabajo limpia, pues el desorden puede ocasionar daños a las personas.
- No se permiten a personas inexpertas tocar los equipos.
- Asegurarse que los tubos de alimentación del aire comprimido tengan la dimensión idónea según la utilización prevista.
- Jamás se arrastrará el equipo conectado a la alimentación tirando su tubo; mantener siempre el tubo lejos de fuentes de calor y de objetos contundentes.
- Mantener los equipos en buena condición y limpios. Jamás se quitarán las protecciones o el silenciador del equipo.
- Se han de remover siempre las llaves de servicio y de ajuste después las operaciones de reparación y/o de ajuste.
- Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, asegurase que éste no esté bajo presión.
- Se han de cumplir detenidamente estas instrucciones.

¡CUIDADO!
Antes de utilizar la remachadora, montar el fondillo de protección en el equipamiento base, como indicado en la figura de abajo. FAR declina toda responsabilidad por los eventuales daños de la remachadora, personas o cosas que pueden ser causados por la falta del fondillo.



IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA

La remachadora **RAC 171** se identifica por una placa adhesiva en la que se encuentran el nombre y la dirección del fabricante y el modelo. Al consultar con el servicio de asistencia técnica, mencionar siempre los datos en la placa.

Modelo



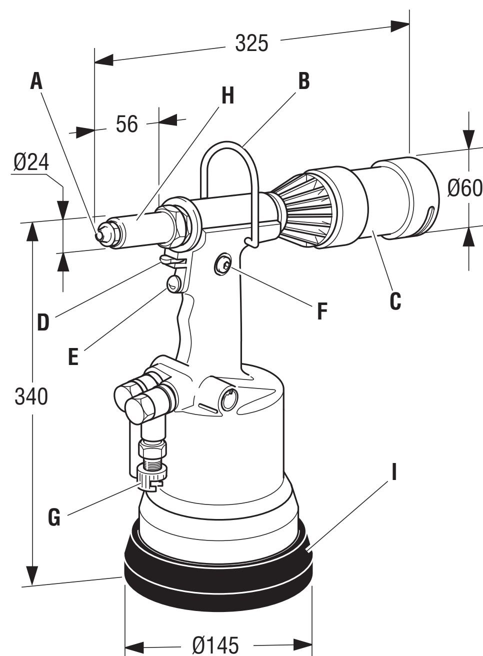
Nombre y dirección del productor

NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION

El equipo se utiliza sólo para remaches de diámetro incluido entre ø 4,8 (aluminio excluido) y 7,8 mm (solo aluminio).
La remachadora **RAC 171** puede emplear también remaches **FARBOLT**, **MONOBOLT®** y **MAGNA-LOK®** 3/16” - 1/4” previo reemplazo de los apropiados inyectores, mandril y bornes.
Gracias al sistema oleoneumático, la remachadora **RAC 171** brinda una potencia mayor respecto a las tradicionales remachadoras neumáticas. Esto significa una notable reducción de los problemas causados por el desgaste de los componentes y como consecuencia un aumento de la fiabilidad y duración. Las soluciones técnicas adoptadas reducen las dimensiones y el peso de la máquina rindiendo la remachadora **RAC 171** absolutamente maniobrable. Las posibilidades de perdida por et sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de retenes que eliminan este problema.

PARTES PRINCIPALES

- **A)**......Inyector
- **B)**......Toma balanceador
- **C)**......Tanque de clavos
- **D)**......Palanca de apertura aspiración
- **E)**......Pulsador de tracción
- **F)**......Tapón tanque aceite
- **G**)......Conexión aire comprimido
- **H)**......Tubito externo porta inyector
- **I)**......Fondillo de protección



DATOS TÉCNICOS

- Presion de ejercicio......**6 BAR**
- Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido......**ø min. = 8 mm**
- Consumo aire por ciclo......**10,9 Lt.**
- Potencia maxima......**6 BAR-17167 N**
- Carrera......**25,5 mm**
- Peso......**2,930 Kg**
- Temperatura de utilización......**-5°/+50°**
- Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros articulados superiores......**2,2 m/sec2**
- Presión acústica emisión ponderada (A)......**67 dBA**
- Presión acústica instantánea ponderada (C)......**<130 dBC**
- Potencia acustica ponderada (A)......**87 dBA**

ALIMENTACIÓN DEL AIRE

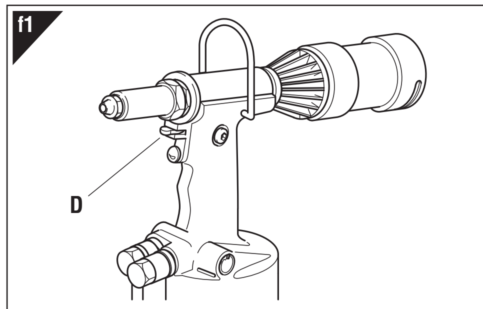
El aire de alimentación debe estar libre de cuerpos extraños y de humedad para proteger la máquina de usura precoz de las partes en movimiento, se aconseja el uso de un grupo de lubricación para aire comprimido.

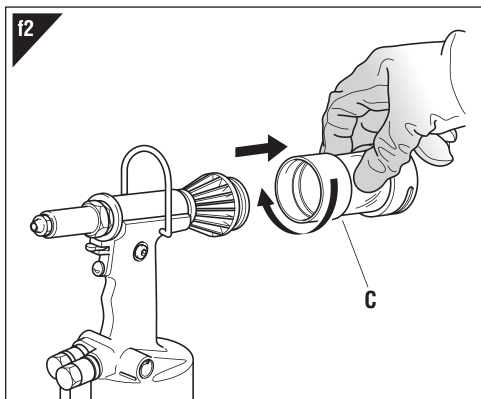
USO DE LA REMACHADORA (fig. **f1-f2-f3**)

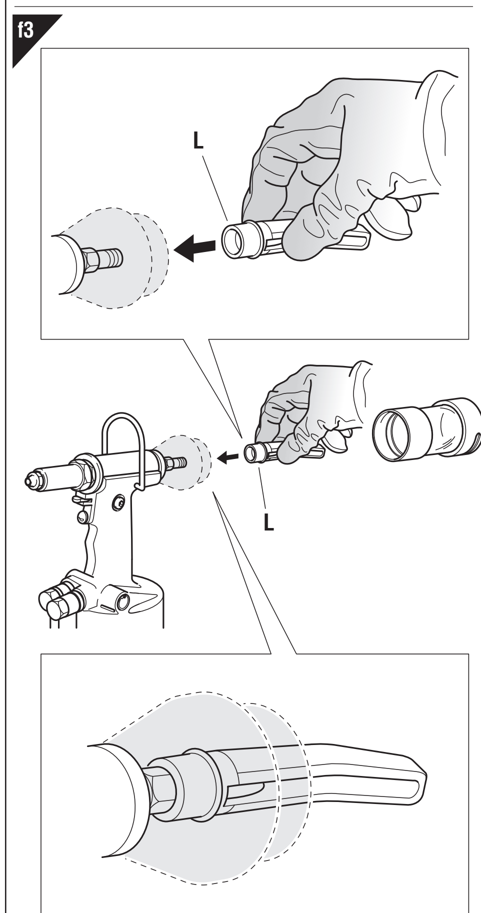


¡CUIDADO!
Antes de utilizar la remachadora, se debe necesariamente montar el tanque de clavos (**C**) y el deflector de clavos (**L**).

Para el montaje del deflector de clavos (**L**) apretar ligeramente, como se ve en la figura **f3**.
El clavo truncado luego del ajuste del remache es absorbido por la remachadora y expulsado por la parte posterior. La aspiración se activa mediante la rotación de la palanca (**D**). A través del sistema de aspiración del clavo, el remache queda posicionado sobre el inyector aunque la cabeza de la remachadora esté hacia abajo: esto aumenta notablemente la practicidad de la remachadora. **¡No sujetar el remache con los dedos!**
Si se utiliza el tanque de clavos (**C**) jamás se pondrá en función la remachadora con tanque lleno. En cambio, cortar la alimentación, destornillar el tanque de clavos (**C**) y efectuar el vaciado por medio de un apropiado contenedor. **JAMAS SE DEJARAN LOS REMACHES TRUNCADOS EN EL AMBIENTE!**
Volver a colocar el tanque de clavos (**C**) y efectuar un regular ciclo de trabajo.



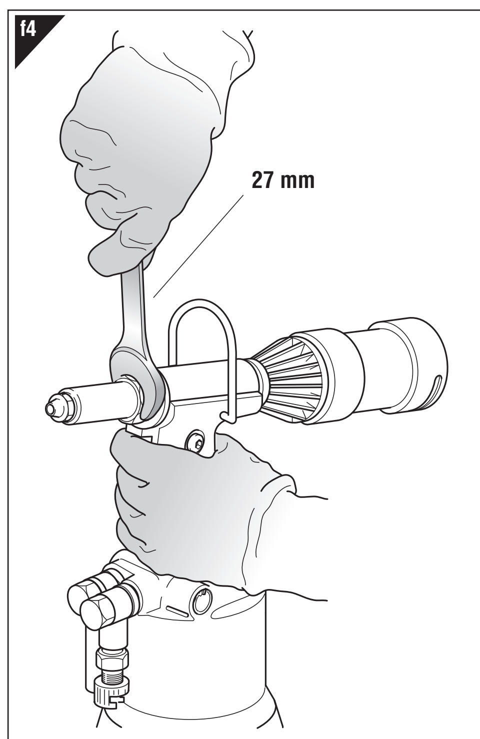


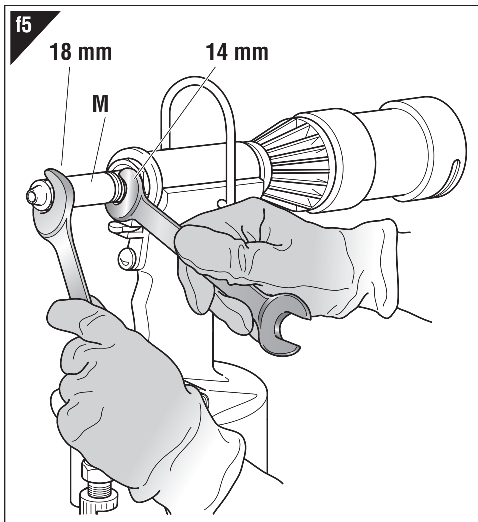


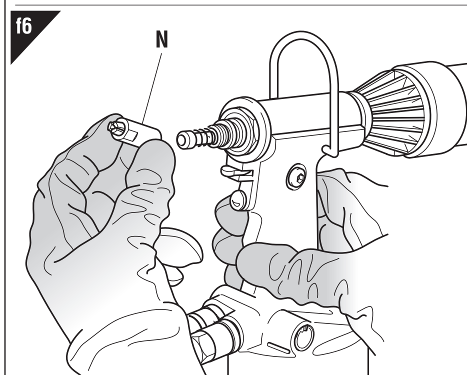
MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO
(fig. **f4-f5-f6-f7**)
El uso prolongado de la remachadora puede dar lugar al deslizamiento de los bornes sobre el clavo, causado por depósitos de impurezas. Se deberá por lo tanto proceder a la limpieza de dichos bornes con bencina o derivados y a la sucesiva lubricación. Sin embargo, si los bornes están desgastados y su funcionamiento está comprometido, proceder a su reemplazo. Es necesario desmontar la cabeza porta inyector (**H**), empleando una llave de tipo estandard de mm. 27. Después de haber desmontado la cabeza porta inyector, con dos llaves de tipo estandard de mm 18 y mm 14 quitar el mandril (**M**) y extraer los bornes (**N**).
La dotación de la remachadora tiene, además de la serie de inyectores para remaches **FAR**, también una serie de accesorios para emplear remaches **FARBOLT**, **MONOBOLT®** y **MAGNA-LOK®** respectivamente de 3/16" y 1/4". Antes de utilizar este tipo de remaches se deberá reemplazar los inyectores, los bornes y el cono. Para reemplazar el inyector (**A**), utilizar la llave apropiada equipada y atornillar sobre la llave misma el inyector quitado de la remachadora, para evitar su posible pérdida.

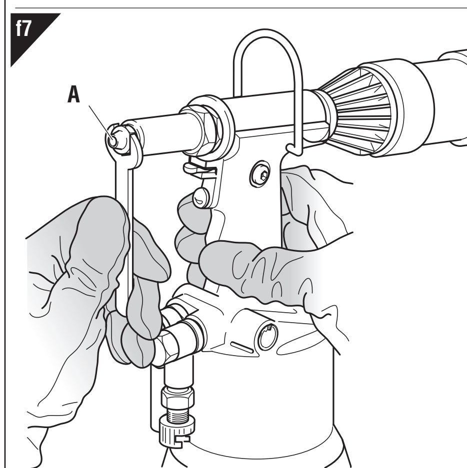


¡CUIDADO!
Al efectuar esas operaciones cortar la alimentacion de aire a la remachadora









LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. **f8**)
Es necesario llenar el circuito oleodinámico de aceite luego de un prolongado periodo de trabajo, cuando se advierte una disminución de potencia de la remachadora. Proceder como sigue: cortar la alimentación y con la remachadora parada y en posición horizontal, quitar el tapón (**F**) por medio de la llave Allen de 5 mm (en el equipamiento base). Al efectuar esa operación hay que cuidar de que no se hayan desbordamientos de aceite. Atornillar en el asiento del tapón (**F**) el contenedor de fuelle (**O**) lleno de aceite hidráulico de tipo comercial con **VISCOSIDAD 32°**. A continuación, con la remachadora horizontal, conectar la alimentación del aire y apretar el pulsador de tracción de manera que la remachadora cumpla una serie di ciclos y acabe la emisión de burbujas de aire en el contenedor (**O**). Una vez alcanzada esa condición, se acaba la restauración de nivel de aceite. A continuación, con la remachadora en posición horizontal, destornillar el contenedor de aceite (**O**) y cerrarlo. **No presionar el pulsador de tracción durante esta operación.** Luego cerrar con el tapón (**F**).
ATENCION: Se han de cumplir siempre las instrucciones arriba mencionadas y efectuar todas las operaciones de restauración de nivel de aceite por medio de guantes. Si se efectúa el vaciado completo del circuito hidráulico, hay que coger el aceite en un contenedor apropiado y contactar con una firma autorizada para la eliminación de desechos.

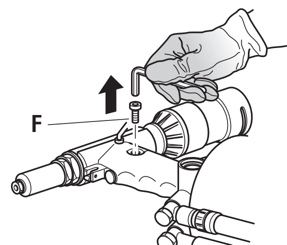


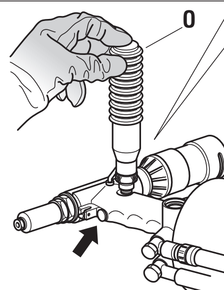
¡CUIDADO!
Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora asegurarse que éste no esté bajo presión.



IMPORTANTE: Asegurarse que el tapón de llenado aceite (**F**) sea enroscado con un par de acople correspondiente a: **Mín. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm**.







INSTRUCKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM 24
IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA 24
UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY....25
CZĘŚCI SKŁADOWE 25
DANE TECHNICZNE 25
EKSPLOATACJA NITOWNICY 25
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ....26
WYMIANA OLEJU....27

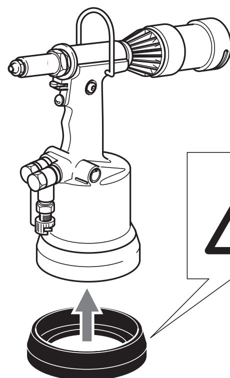
BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM



UWAGA!!!
Nie przestrzeganie podanych zaleceń bezpiecznej pracy, może skutkować wypadkiem.

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznań się z niniejszą instrukcją.
- W przypadku konieczności serwisowania narzędzia, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy **FAR**; używać **tylko oryginalnych części zamiennych**, firma **FAR** nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wypadki powstałe na skutek niewłaściwego użycia narzędzia (**Dyrektywa UE 85/374**).
- Narzędzie może być stosowane tylko przez odpowiednio przeszkolone osoby.
- W czasie pracy zaleca się stosowanie okularów ochronnych oraz rękawic.
- W trakcie czynności serwisowych należy stosować klucze z wyposażenia narzędzia, lub inne akcesoria o których mowa w rozdziale "Konserwacja" w niniejszej instrukcji.
- Przy wymianie oleju należy stosować olej o parametrach podanych w instrukcji.
- W razie kontaktu skóry z olejem należy umyć ręce mydłem alkalicznym.
- Narzędzie może być przenoszone ręcznie, po skończonej pracy zaleca się jego przechowywanie w oryginalnym opakowaniu.
- W celu przedłużenia żywotności narzędzia zaleca się jego kwartalną konserwację i przegląd.
- Wszelkie czynności serwisowe lub czyszczenia, należy wykonywać przy wyłączonym narzędziu.
- Tam gdzie to możliwe zaleca się podwieszenie narzędzia na balanserze.
- W przypadku codziennej ekspozycji personelu w otoczeniu, w którym poziom ciśnienia akustycznego emisji skorygowanego charakterystyką A przekracza wartość bezpieczeństwa 70 dB (A), należy korzystać z indywidualnych środków ochrony słuchu (nauszniki lub zatyczki przeciwhałasowe, redukcja dziennego czasu ekspozycji, itd.)
- Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i porządku co zmniejsza ryzyko wypadku.
- Narzędzia mogą używać tylko osoby do tego uprawnione
- upewnić się że przewody zasilające powietrza są odpowiednia dla narzędzia.
- Narzędzie należy utrzymywać w czystości, nie wolno zdejmować osłony tłumika.
- Nie szarpać narzędzia za przewód zasilania powietrzem, przewód z powietrzem powinien być oddalony od źródeł ciepła.
- Po skończonej naprawie, upewnić się iż wewnątrz narzędzia nie zostały klucze serwisowe.
- Przed odłączenie rury z powietrzem od narzędzia, upewnić się że narzędzie nie jest pod ciśnieniem.
- Stosować się skrupulatnie do powyższych zaleceń.

UWAGA!
Przed rozpoczęciem pracy należy nałożyć gumową osłonę na denko nitownicy, jak na rys. poniżej. Firma **FAR** nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszkodzenie narzędzia używanego bez osłony.



IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA

Nitownica typ **RAC 171** posiada naklejkę z oznaczeniem typu oraz danymi producenta.
W przypadku kontaktu z autoryzowanym serwisem nalezy podac dane z tabliczki znamionowej.



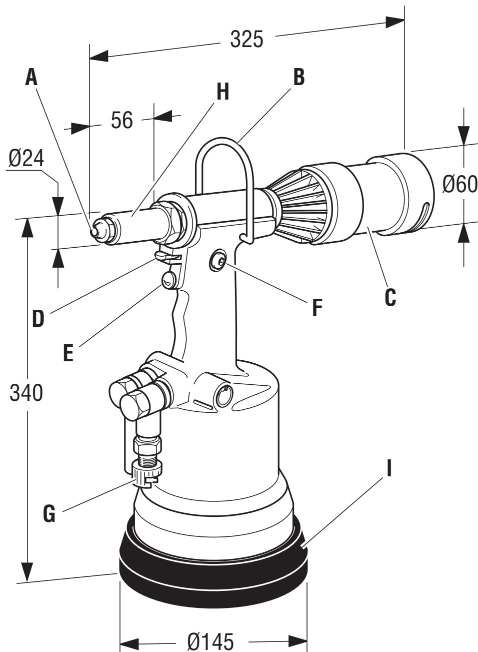
UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY

Nitownica jest przeznaczona do zrywania nitów w zakresie średnic od 4,8 mm (za wyjątkiem nitów aluminiowych) do 7,8 mm (tylko nity aluminiowe). Modela **RAC 171** przeznaczony jest także do pracy z nitami strukturalnymi typu **FARBOLT**, **MONOBOLT**, **MAGNA LOK 3/16"- 1/4"** (po uprzednim montażu odpowiedniej dyszy, szczęk oraz osłony szczęk).

W porównaniu do wcześniejszych modeli nitownic, model **RAC 171** posiada dużo wydajniejszy system oleo-pneumatyczny, w rezultacie zużycie uszczelniaczy jest o wiele mniejsze i przedłużona została ogólna żywotność narzędzia.

CZĘŚCI SKŁADOWE

A) .... Dysza
B) .... Zaczep do balansera
C) .... Pojemnik na zerwane gwoździe
D) .... Dźwignia regulacji przepływu powietrza
E) .... Przycisk zaciągania nitu
F) .... Korek zbiornika oleju
G) .... Króciec podłączenia sprężonego powietrza
H) .... Tuleja do dyszy
I) .... Gumowa osłona podstawy



DANE TECHNICZNE

- Ciśnienie robocze .... **6 BAR**
- Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem .... **8 mm**
- Średnie zużycie powietrza w cyklu pracy .... **10,9 Litra**
- Siła maksymalna........ **6 BAR-17167 N**
- Skok........ **25,5 mm**
- Waga .... **2,930 Kg**
- Temperatura robocza........ **-5 st. C/ +50 St. C**
- Przyspieszenie ręka/ramię **2,2 m/sec2**
- Ciśnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A........ **67 dBA**
- Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C **<130 dBC**
- Moc akustyczna skorygowana charakterystyką A........ **87 dBA**

ZASILANIE POWIETRZEM

Powietrze zasilające powinno być wolne od zanieczyszczeń, szczególnie ciał stałych oraz wilgoci; zaleca się również montaż naolejacza sprężonego powietrza.

EKSPLOATACJA NITOWNICY (rys **f1-f2-f3**)



UWAGA! Przed rozpoczęciem pracy założyć na nitownicę pojemnik na zerwane gwoździe **(C)** lub deflektor **(L)** który wciskamy na odpowiedni króciec (rys **f3**).

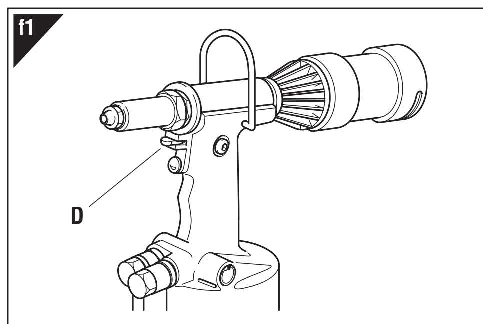
Gwóźdź nita, po zerwaniu zostaje zassany do zbiornika w tylnej części nitownicy. Funkcję zasysania gwoździa włączamy za pomocą małej dźwigni pod rurą dyszy **(D)**. Dzięki temu po włożeniu nita do nitownicy i jej przechyleniu ku dołowi, gwóźdź nie wypadnie.

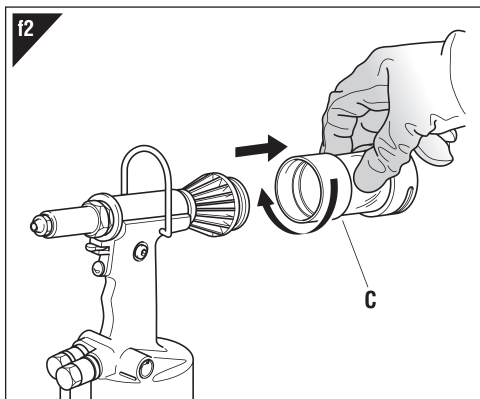
Nie przytrzymywać nita palcami!

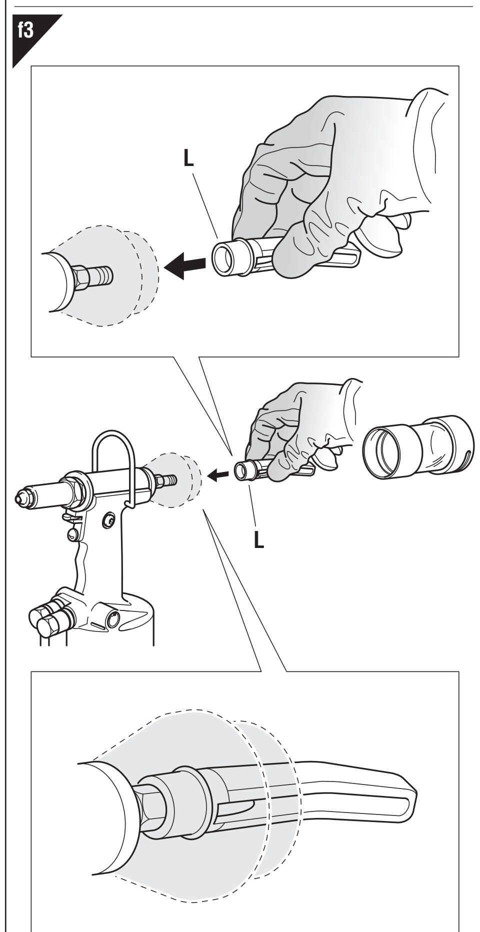
Jeżeli pracujemy z pojemnikiem na zerwane gwoździe, w przypadku gdy zbiornik jest pełen, przed rozpoczęciem pracy należy go opróżnić.

Jeżeli pracujemy z pojemnikiem na zerwane gwoździe **(C)**, nie wolno rozpoczynać pracy jeżeli pojemnik jest pełen. **Nie rozrzucać zerwanych gwoździ w miejscu pracy!**

Po opróżnieniu **(C)** pojemnika nakładamy go ponownie.







KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ (rys **f4-f5-f6-f7**)

Po długim i intensywnym użytkowaniu, może pojawić się efekt „ślizgania" szczęk, spowodowane to jest osadzeniem się metalowych zanieczyszczeń. W takim przypadku należy wyjąć i oczyścić szczęki, a w razie ich mocnego zużycia, należy wymienić je na nowe.

Należy zdemontować rurę **(H)** używając klucza 27 mm. Następnie używając kluczy 18 i 14 mm należy wykręcić trzpień **(M)** z którego wyjmujemy szczęki **(N)**.

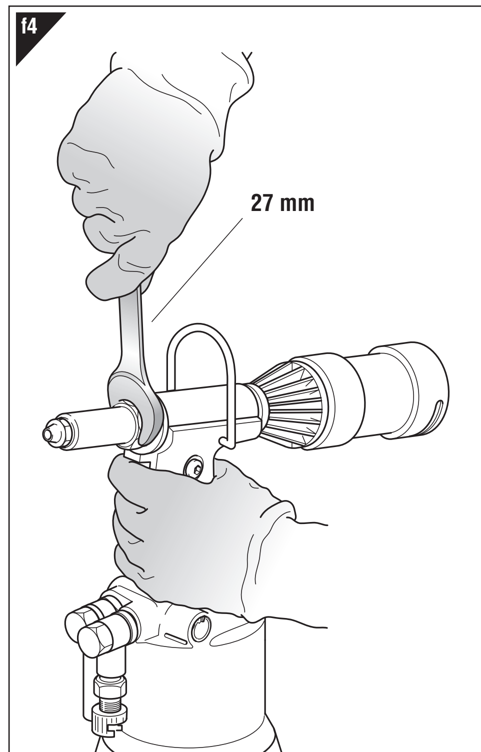
Nitownica posiada na wyposażeniu dodatkowym zestaw pozwalający na pracę z nitami typu **FARBOLT**, **MONOBOLT**®, **MAGNA-LOK**® o śr. 3/16" i 1/4". W takim przypadku należy wymienić w nitownicy odpowiedni osłonę szczęk, dyszę i same szczęki.

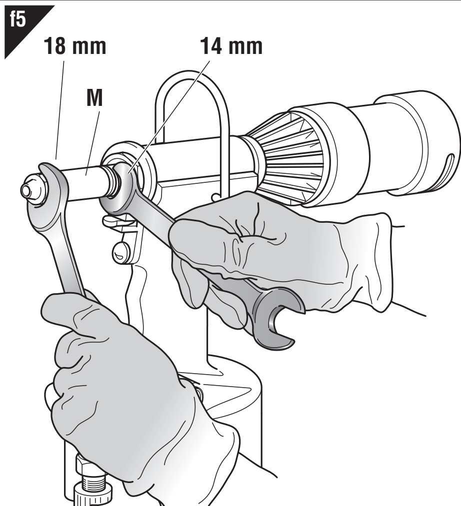
Jeżeli zachodzi konieczność wymiany dyszy **(A)** na inną, wykręcamy dyszę kluczem jak na rys.

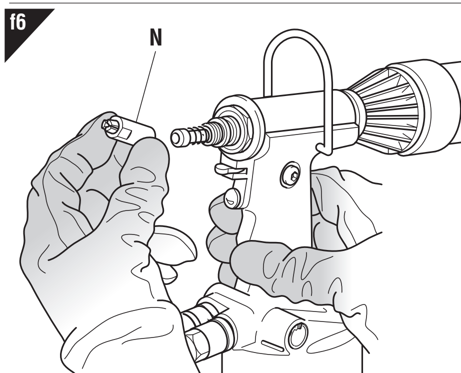


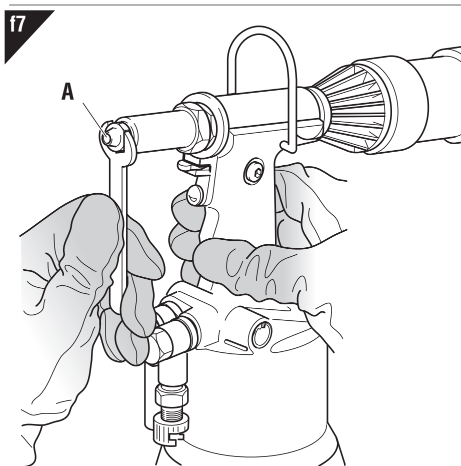
UWAGA!

Powyższe czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania.









WYMIANA OLEJU (rys **f8**)

Po dłuższym okresie pracy gdy pojawia sie spadek ciśnienia w nitownicy, należy wymienić olej.

Należy położyć nitownicę poziomo **(odłączoną od zasilania!)**, następnie wykręcamy korek w uchwycie **(F)** kluczem imbusowym 5 mm, następnie wkręcamy w gwint korka pompkę z olejem **(lepkość 32°)** jaka jest na wyposażeniu nitownicy, następnie trzymając nitownicę poziomo, włączamy dopływ powietrza, i przyciskiem włączamy i wyłączamy nitownicę aż do momentu gdy w pompce z olejem **(O)** nie będą pojawiały się bąble powietrza. Następnie odkręcamy pompkę i wkręcamy korek wlewu oleju **(F)**.

W czasie uzupełniania oleju nie wolno naciskać przycisku zrywania nita.

Uwaga: przed odłączeniem przewodu powietrza, należy się upewnić iż przewód nie jest pod ciśnieniem.

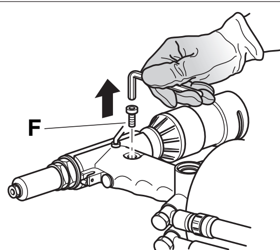


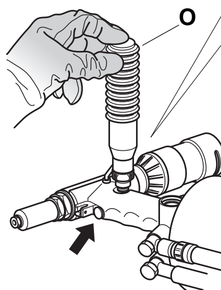
UWAGA! Ze względów bezpieczeństwa zaleca się używanie rękawic ochronnych.



UWAGA! Upewnić się że korek wlewu oleju (**F**) został dokręcony z siłą równą **Min. 5 NM- Maks. 8 Nm**.







ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ......28
ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА......28
ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ......29
ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ......29
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ......29
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА......29
УХОД И СМЕНА ФОРМАТА......30
ДОЛИВКА МАСЛА ОЛЕОДИНАМИЧЕСКОЙ СРЕДЫ......31

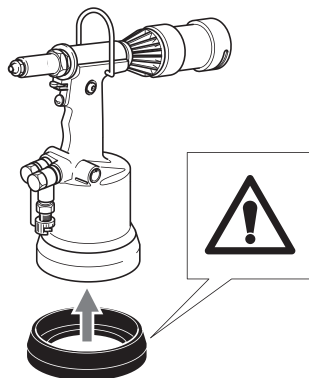
ПРИМЕЧАНИЯ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



ВНИМАНИЕ!!!
Невыполнение или небрежность в исполнении последующих мер предосторожности может привести к неприятным последствиям для вашей и чужой невредимости, и для хорошего функционирования инструмента.

- Внимательно ознакомтесь с инструкциями перед использованием.
- Для ухода или/и починки доверьтесь уполномоченным офисным центрам **FAR s.r.l.** и используйте **только подлинные запчасти**. **FAR s.r.l**. не берет на себя ответственность в случае повреждений нанесенных при использовании дефектных запчастей, обнаруженных из-за неисполнения вышеуказанного (**Директива ЭЭС 85/374**).
- Советуем доверять использование инструмента специально подготовленному персоналу.
- Используйте предохранительные очки или маски и перчатки во время работы с инструментом.
- Для ухода и/или регуляции инструмента используйте принадлежности из оснащения и/или коммерческие приспособления указанные в разделе об Уходе за инструментом.
- Для доливки масла используйте только жидкости с характеристиками указанными в данной брошюре.
- В случае непредвиденных утечек масла и его контакта с кожей, аккуратно смойте его при помощи воды и щелочного мыла.
- Данный инструмент можно переносить вручную, после его использования мы советуем класть его в упаковку.
- Проверьте, что инструмент не подключен к питанию, прежде чем начинать его чистку или починку.
- Советуем, при возможности, пользоваться балансиром.
- В случае ежедневной работы операторов в помещении, в котором эквивалентный уровень испускаемого звукового давления А превышает предельное значение безопасности 70 дБ (А), необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты органов слуха (наушники или беруши; снизить время нахождения в шумном помещениии т.п.).
- Необходимо поддерживать порядок и чистоту на рабочих местах, беспорядок может привести к ущербу для здоровья оператора.
- Не допускайте контакт посторонних с инструментом.
- Удостоверьтесь, что трубы подачи сжатого воздуха соответствуют нужным размерам.
- Не тяните за трубу подключенный к питанию инструмент, храните его подальше от режущих и излучающих тепло объектов.
- Необходимо содержать инструментарий чистым и в хорошем состоянии пользования, не снимайте средства защиты и звукопоглощающее приспособление.
- После ремонта или регистрации, удостоверьтесь, что вы удалили служебные или регистрационные ключи.
- Прежде чем отсоединить трубу сжатого воздуха, удостоверьтесь, что он не под давлением.
- Тщательно придерживайтесь этим правилам.

ВНИМАНИЕ!
Прежде чем использовать установочный инструмент, установите защитную донную часть (уже в принадлежностях), как на рисунке ниже. **FAR** не берет на себя ответственность за ущерб нанесенный машине или оператору, при работе в отсутствии донной части.



ИДЕНТИФИКАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Установочный инструмент для заклепок **RAC 171** идентифицирован табличкой с заводской маркой, которая указывает название, адрес изготовителя и модель.

В случае запроса о технической поддержке, ссылайтесь на данные содержимые на табличке.

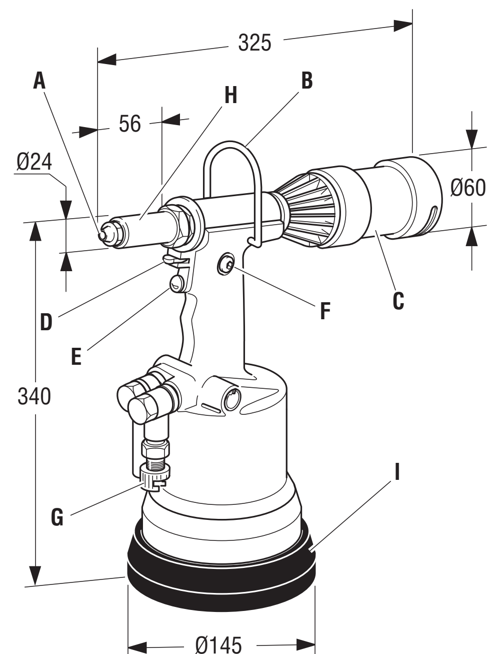


ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ

Использование данного инструмента направлено исключительно на применение заклепок диаметром от Ø 4,8 (за исключением аллюминия) до 7,8мм(только из аллюминия). Установочный инструмент **RAC 171** может так же применяться для заклепок **FARBOLT**, **MONOBOLT**® и **MAGNA-LOK**® 3/16" – 1/4" после установки специальных насадок, конуса и зажимов. Олеопневматическая система которой снащен **RAC 171** гарантирует более высокую мощность, по сравнению с традиционной пневматической системой на которой базируются другие модели установочных инструментов для заклепок. Это означает радикальное уменьшение проблем связанных с износом компонентов оборудования, с последующим ростом их надежности и долголетия. Принятые технические решения уменьшают размеры и вес машины, превращая **RAC 171** в абсолютно податливый инструмент. Возможность утечки в олеодинамической системе преграждены использованием надежных уплотнительных прокладок, которые устраняют этот вид явлений.

ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ

A)..Насадка
B)..Крепление балансира
C)..Емкость для гвоздей
D)..Рычажок закрытия вытяжки
E)..Кнопка тяги
F)..Крышка емкости для масла
G)..Подключение сжатого воздуха
H)..Втулка для насадок
I)..Защитная донная часть



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление..**6 ap**
- Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха..**ø min. = 8 mm**
- Расход воздуха на цикл..**10,9 Lt.**
- Максимальное усилие..**6 ap -17167 N**
- Длина хода..**25,5 mm**
- Вес..**2,930 Kg**
- Температура использования..**-5°/+50°**
- Среднее квадратное значение уравновешанное на общей частоте ускорения (Ac) которой подвержены верхние конечности..**2,2 m/sec2**
- Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (A) **67 dBA**
- Эквивалентный уровень мгновенного значение звукового давления (C)..**<130 dBC**
- Эквивалентный уровень звукового давления (A)..**87 dBA**

ВОЗДУШНОЕ ПИТАНИЕ

Воздух питания должен быть очищен от инородных материалов и от влажности, с целью предотвратить преждевременный износ двигающихся частей; поэтому мы советуем пользоваться группой лубрикаторов для сжатого воздуха.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА
(рисунке **f1-f2-f3**)



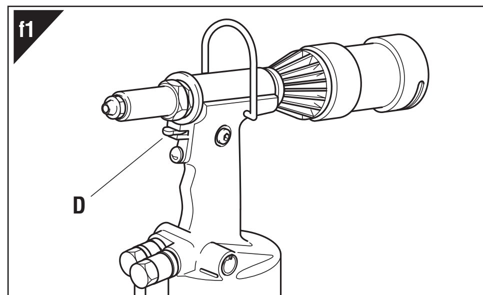
ВНИМАНИЕ!!!
Прежде чем использовать инструментарий необходимо установить емкость для гвоздей (**C**) и дефлектор (**L**).

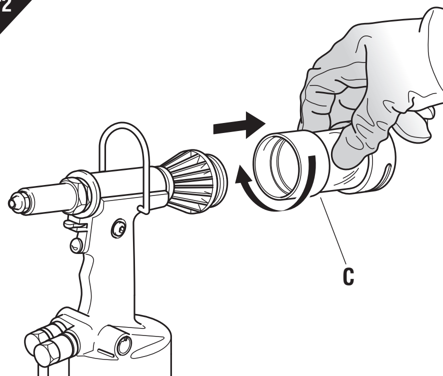
Для сборки дефлектора **(L)** окажите несильное давление, как на рисунке **f3**.

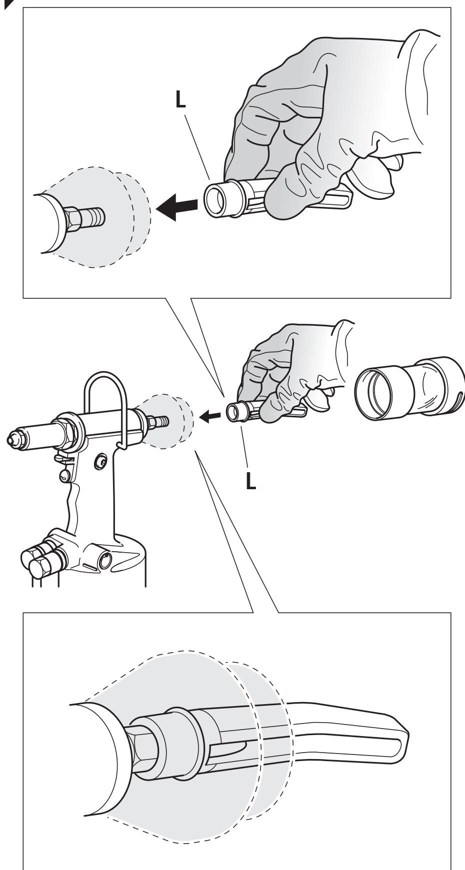
Отсеченный гвоздь после зажима заклепки, всасывается инструментом и выпускается из задней его части. Всасывание происходит за счет вращения рычажка **(D)**. Благодаря системе всасывания гвоздя, заклепка остается на насадке даже наклонив вниз головку инструмента, увеличивая значительным образом его практичность.

Не обязательно держать заклепку пальцами!

Если пользуясь емкостью для гвоздей **(C)**, она заполнена, не включайте инструмент, отключите его от питания, извлекитеемкость и опустошите ее **(C)** в специально подготовленную тару. **НЕ ЗАГРЯЗНЯЙТЕ СРЕДУ ОТСЕЧЕННЫМИ ГВОЗДЯМИ!** Вставьте вновь емкость для гвоздей **(C)** и можете обратно приступить к работе.







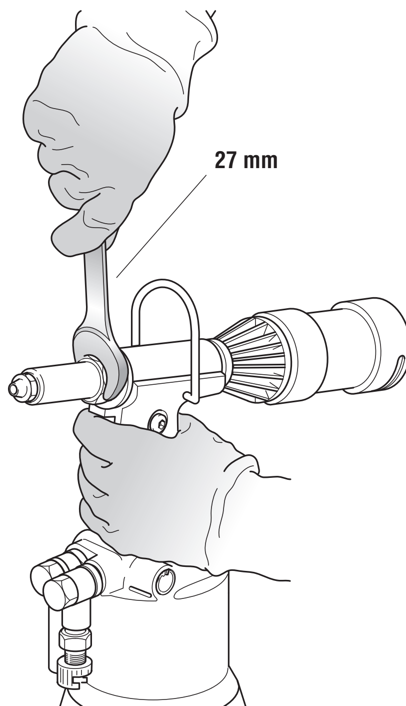
УХОД И СМЕНА ФОРМАТА (рисунке **f4-f5-f6-f7**)

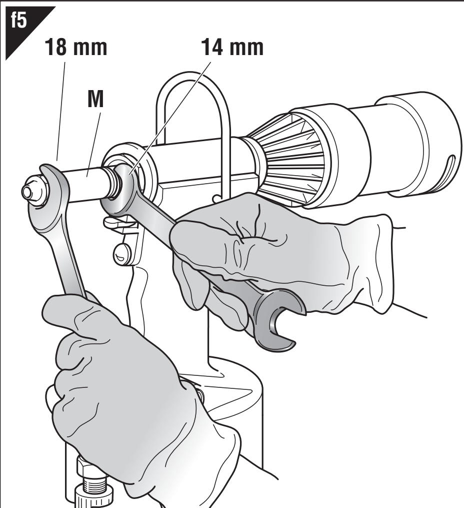
Длительное использование инструмента может привести к соскальзыванию зажимов для гвоздей из-за накопления засоряющих частиц. В таком случае будет необходимым прочистить и смазать зажимы, или в случае их износа сменить.

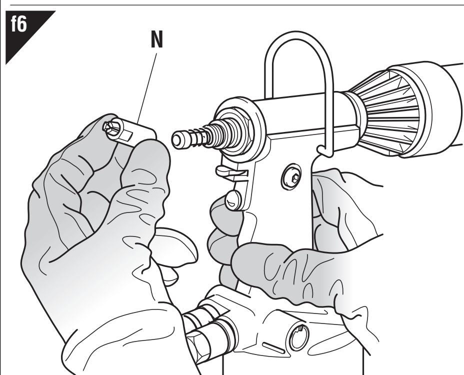
Демонтируйте втулку для насадок **(H)**, пользуясь обычным ключом на 27мм. Затем используя два ключа 18 и 14мм демонтируйте так же конус **(M)**, который содержит зажимы **(N)**. В комплект с инструментом входит, помимо насадок для заклепок от **FAR**, ряд принадлежностей для применения заклепок **FARBOLT**, **MONOBOLT®** и **MAGNA-LOK®** 3/16" – 1/4"; для их использования необходимо сменятьнасадки, зажимы и конуса, содержащего зажимы. Для смены насадки **(A)** пользуйтесь специальным ключом, содержимым в комплекте с инструментом, накрутите на нее демонтированую насадку, чтобы она не потерялась.

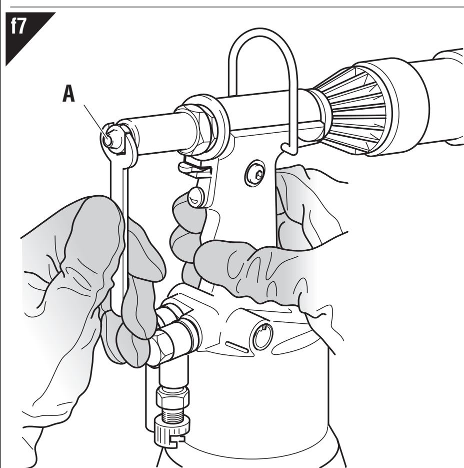


ВНИМАНИЕ! Выполняйте данные действия с отключенным от питания инструментом.









ДОЛИВКА МАСЛА ОЛЕОДИНАМИЧЕСКОЙ СРЕДЫ (рисунке **f8**)

Доливка масла для олеодинамической среды становится необходимой после долгого периода работы, когда начнете чувствовать уменьшение хода инструмента. Приступайте к слудующим действиям: удостоверьтесь, что инструмент **отключен от питания**, держите его в горизонтальном положении, снимите крышку **(F)**, пользуясь фигурным ключом**(в комплекте)**, во время данного шага уделяйте особое внимание, что бы предотвратить утечку масла. Вкрутите на место крышки **(F)** емкость гармошкой **(O)**, заполненную прежде гидравлическим маслом **ВЯЗКОСТЬЮ 32**°. Держа инструмент в горизонтальном положении, активируйте воздушное питание, нажмите на кнопку тяги, позволяя таким образом инструменту завершить ряд оборотов, продолжайте это до тех пор пока не прекратится выделение воздушных пузырей внутри емкости, это будет означать, что доливка масла завершена. С инструментом в горизонтальном положении открутите емкость гармошкой **(O)** и вновь закройте отверстие.

Не нажимайте на кнопку тяги во время этого шага. Закрутите крышку **(F)**.

ОСТОРОЖНО: очень важно следить шаг за шагом вышеуказанные инструкции и доливать масло строго в перчатках. В случае полного опустошения гидравлической среды, соберите все остатки масла в специально подготовленный сосуд и отдайте его уполномоченным структурам по переработке отходов.

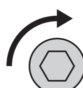


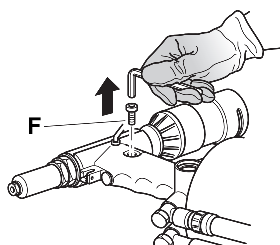
ВАЖНО! Прежде чем отсоединять трубу сжатого воздуха от инструмента, удостоверьтесь, что он не находится под давлением

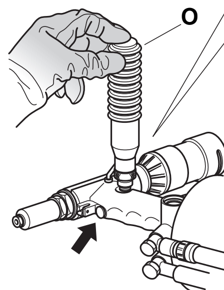


ВАЖНО! Удостоверьтесь, что крышка **(F)** закрыта парой сил равной: **Мин. 5 Nm ÷ Макс. 8Nm.**









PARTI DI RICAMBIO

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
1	717004	1	Ugello per rivetto ø 4,8 Cu/Acc.	
2	713253	1	Cannotto porta ugello	
3	711337	1	OR 2-21 Parker	
4	710562	1	Cono p.ta morsetti	
5	71345507	3	Morsetti alta prestazione	
	710011	3	Morsetti standard	
6	711270	1	Apri morsetti	
7	710853	1	Molla ritorno morsetti	
8	711336	4	OR 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Porta cono	A
10A	713249	1	Cannotto espulsione	A
11	713255	1	Raccordo anteriore	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	OR 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	OR 2-122 N552/90 Parker	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Anello anti estrusione	
18	713251	1	Pistone oleodinamico	
19	713273	2	OR 17,5x1,5	
20	713274	2	OR 8x1,5	
21	713247	1	Bussola	
22	711821	1	Seeger JV 20	
23	713275	1	OR 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Cilindro Oleodinamico	
25	710873	1	Gancio bilanciatore	
26	710350	2	OR 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Raccordo posteriore	
28	711273	1	Raccordo contenitore	
33B	710819	1	Contenitore chiodi	B
34B	711136	1	Convogliatore aria	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Guarnizione TTS 16x23x5,8/L	
37	710367	2	OR 2-8 Parker	
38	711234	1	Rullino INA 2x11,8	
39	721275	1	Corpo valvolina lunga	
40	710918	2	OR 2-5 Parker	
41	711254	1	Pistoncino valvola	
42	711338	1	OR 2-3 Parker	
43	711261	1	Levetta apertura aspirazione	
44	710824	1	Pulsante	
45	710919	1	OR 2-4 Parker	
46	711253	1	Pistoncino valvola	
47C	712145	1	Dado M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Vite TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Rondella ermetica 400-020	
50	710839	1	Tappo serbatoio olio	
51	711259	1	Tappo di servizio	
52	712117	1	Rondella arresto molla	
53D	710840	1	Distanziale valvola	D
54D	710823	3	Gabbia	D
55D	710921	3	OR 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Molla ritorno spoletta	D
57	710841	1	Spoletta	
58	710916	1	OR 2-15 Parker	
59	710528	1	OR 008 D.	
60	710822	1	Pistoncino valvola	
61	710258	1	OR 5-612 Parker	
62	710905	1	Seeger 11 I	
63	710922	2	OR 018 Dowty	
64	712268	1	Tappo guida molla	
65	710402	1	Seeger 22 I	
66	712282	1	Ranella di sicurezza S 12,7	
67	710909	1	Raccordo 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Silenziatore 1/4	
69	711305	1	Raccordo 1631-01-1/4	
70	712162	1	Protezione esterna silenziatore	
71	712133	1	Raccordo girevole	
72	721224	1	Corpo rivettatrice	

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
73	711252	1	Tubo Ø 8x7	
74	713245	1	Raccordo guida stelo	
75	711339	1	OR 2-129 N674/70 Parker	
76	713246	1	Ammortizzatore	
77	713243	1	Stelo	
78	713244	1	Rondella pistone	
79	721226	1	Pistone pneumatico	
80	711340	1	OR 2-343 Parker	
81	710596	1	Vite M10 x 1	
82	711386	1	OR 2-45 Parker	
83	711255	1	Fondello	
84	711225	1	Coperchio cilindro	
85	711737	1	Fondello di protezione	
86	711092	1	Chiave a brugola 5 mm	
87	721387	1	Contenitore olio	
88	713391	1	Chiave piana	
89	717005	1	Ugello per rivetto ø 6÷6,40	
90	717007	1	Ugello per rivetto ø 7,8	
91	717018	1	Ugello per rivetto Huck 3/16”	
92	717019	1	Ugello per rivetto Huck 1/4”	
93	717015	1	Ugello per rivetto Farbolt, Monobolt 1/4”	
94	717016	1	Ugello per rivetto Farbolt, Monobolt 3/16”	
95	713213	3	Morsetti per Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Cono p.ta morsetti per Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Raccordo uscita	
98	71345212	1	Deflettore chiodi	

KIT

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE
KIT A	**743254**		**Kit porta cono**
9A	713254	1	Porta cono
10A	713249	1	Cannotto espulsione
KIT B	**740819**		**Kit contenitore chiodi**
33B	710819	1	Contenitore chiodi
34B	711136	1	Convogliatore aria
KIT C	**742144**		**Kit vite M3**
47C	712145	5	Dado M3 UNI 5587-68
48C	712144	5	Vite TCE M3 x 20 UNI 5931
KIT D	**740840**		**Kit distanziale valvola**
53D	710840	1	Distanziale valvola
54D	710823	3	Gabbia
55D	710921	3	OR 2-115 Parker
56D	711158	1	Molla ritorno spoletta

KIT	**Indica che il particolare viene venduto in Kit composti da particolari diversi in quantità diverse.**

SPARE PARTS

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
1	717004	1	Nozzle for rivet ø 4,8 Cu/Steel	
2	713253	1	Head carrying nozzle	
3	711337	1	O Ring 2-21 Parker	
4	710562	1	Cone holding clmaps	
5	71345507	3	High-performance clamps	
	710011	3	Standard clamps	
6	711270	1	Clamps opener	
7	710853	1	Clamps return spring	
8	711336	4	O Ring 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Cone holder	A
10A	713249	1	Expeller tube	A
11	713255	1	Front connector	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	O Ring 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	O Ring 2-121 N552/90 Parker	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Anti-extrusion ring	
18	713251	1	Oil-dynamic piston	
19	713273	2	O Ring 17,5x1,5	
20	713274	2	O Ring 8x1,5	
21	713247	1	Bush	
22	711821	1	Seeger ring JV 20	
23	713275	1	O Ring 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Oil-dynamic cylinder	
25	710873	1	Balancer hook	
26	710350	2	O Ring 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Back connector	
28	711273	1	Container connector	
33B	710819	1	Nails container	B
34B	711136	1	Air conveyor	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Gasket TTS 16x23x5,8/L	
37	710367	2	O Ring 2-8 Parker	
38	711234	1	Pin INA 2x11,8	
39	721275	1	Long valve body	
40	710918	2	O Ring 2-5 Parker	
41	711254	1	Valve piston	
42	711338	1	O Ring 2-3 Parker	
43	711261	1	Leve for inlet opening	
44	710824	1	Push-button	
45	710919	1	O Ring 2-4 Parker	
46	711253	1	Valve piston	
47C	712145	1	Nut M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Screw TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Hermetic washer 400-020	
50	710839	1	Oil tank plug	
51	711259	1	Cap	
52	712117	1	Washer stopping spring	
53D	710840	1	Valve spacer	D
54D	710823	3	Casing	D
55D	710921	3	O Ring 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Coil return spring	D
57	710841	1	Coil	
58	710916	1	O Ring 2-15 Parker	
59	710528	1	O Ring 008 D.	
60	710822	1	Valve piston	
61	710258	1	O Ring 5-612 Parker	
62	710905	1	Seeger ring 11 I	
63	710922	2	O Ring 018 Dowty	
64	712268	1	Spring guide plug	
65	710402	1	Seeger ring 22 I	
66	712282	1	Safety washer S 12,7	
67	710909	1	Connector 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Silencer 1/4	
69	711305	1	Connector 1631-01-1/4	
70	712162	1	Outside silencer protection	
71	712133	1	Rotating connector	
72	721224	1	Tool body	
73	711252	1	Tube Ø 8x7	
74	713245	1	Guide stem connector	
75	711339	1	O Ring 2-129 N674/70 Parker	
76	713246	1	Dampener	
77	713243	1	Stem	
78	713244	1	Washer piston	
79	721226	1	Pneumatic piston	
80	711340	1	O Ring 2-343 Parker	
81	710596	1	Screw M10 x 1	
82	711386	1	O Ring 2-45 Parker	
83	711255	1	Bottom	
84	711225	1	Cylinder cover	
85	711737	1	Protection bottom	
86	711092	1	Key	
87	721387	1	Oil container	
88	713391	1	Key	
89	717005	1	Nozzle for rivet ø 6÷6,40	
90	717007	1	Nozzle for rivet ø 7,8	
91	717018	1	Nozzle for rivet Huck 3/16”	
92	717019	1	Nozzle for rivet Huck 1/4”	
93	717015	1	Nozzle for rivet Farbolt, Monobolt 1/4”	
94	717016	1	Nozzle for rivet Farbolt, Monobolt 3/16”	
95	713213	3	Clamps for Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Cone holding clamps for Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Out put connector	
98	71345212	1	Nails baffle	

KIT

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION
KIT A	**743254**		**Cone holder kit**
9A	713254	1	Cone holder
10A	713249	1	Expeller tube
KIT B	**740819**		**Nails container kit**
33B	710819	1	Nails container
34B	711136	1	Air conveyor
KIT C	**742144**		**Screw M3 kit**
47C	712145	5	Nut M3 UNI 5587-68
48C	712144	5	Screw TCE M3 x 20 UNI 5931
KIT D	**740840**		**Valve spacer kit**
53D	710840	1	Valve spacer
54D	710823	3	Casing
55D	710921	3	O Ring 2-115 Parker
56D	711158	1	Coil return spring

KIT — It indicates that the part is sold in kits consisting of different parts in different quantities.

PIECES DETACHEES

N°	CODE	Q.té	DESCRIPTION	KIT
1	717004	1	Buse pour rivets ø 4,8 Cu/Acier	
2	713253	1	Tête porte buse	
3	711337	1	O Ring 2-21 Parker	
4	710562	1	Cône porte étaux	
5	71345507	3	Etaux de haute résistance	
	710011	3	Etaux standard	
6	711270	1	Ouvre-étaux	
7	710853	1	Ressort retour étaux	
8	711336	4	O Ring 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Porte-cône	A
10A	713249	1	Tube ejecteur	A
11	713255	1	Raccord anterieur	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	O Ring 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	O Ring 2-121 N552/90 Parker	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Bague anti-extrusion	
18	713251	1	Piston oleodynamique	
19	713273	2	O Ring 17,5x1,5	
20	713274	2	O Ring 8x1,5	
21	713247	1	Douille	
22	711821	1	Bague seeger JV 20	
23	713275	1	O Ring 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Cylindre oleodynamique	
25	710873	1	Crochet blancier	
26	710350	2	O Ring 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Raccord postérieur	
28	711273	1	Raccord conteneur	
33B	710819	1	Bol récupération clous	B
34B	711136	1	Convoyeur air	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Garniture TTS 16x23x5,8/L	
37	710367	2	O Ring 2-8 Parker	
38	711234	1	Molette INA 2x11,8	
39	721275	1	Corps soupape long	
40	710918	2	O Ring 2-5 Parker	
41	711254	1	Piston soupape	
42	711338	1	O Ring 2-3 Parker	
43	711261	1	Levier ouverture aspiration	
44	710824	1	Bouton poussoir	
45	710919	1	O Ring 2-4 Parker	
46	711253	1	Piston soupape	
47C	712145	1	Ecrou M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Vis TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Rondelle ermetique 400-020	
50	710839	1	Orificie de remplissage d'huile	
51	711259	1	Bouchon	
52	712117	1	Rondelle arrêt ressort	
53D	710840	1	Entretoise soupape	D
54D	710823	3	Cage	D
55D	710921	3	O Ring 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Ressort retour bobine	D
57	710841	1	Bobine	
58	710916	1	O Ring 2-15 Parker	
59	710528	1	O Ring 008 D.	
60	710822	1	Piston soupape	
61	710258	1	O Ring 5-612 Parker	
62	710905	1	Bague seeger 11 I	
63	710922	2	O Ring 018 Dowty	
64	712268	1	Bouchon guide ressort	
65	710402	1	Bague seeger 22 I	
66	712282	1	Rondelle de sécurité S 12,7	
67	710909	1	Raccord 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Silencieur 1/4	
69	711305	1	Raccord 1631-01-1/4	
70	712162	1	Protection extérieure silencieux	
71	712133	1	Raccord evoluable	
72	721224	1	Corps outil	
73	711252	1	Tuyau Ø 8x7	
74	713245	1	Raccord guide tige	
75	711339	1	O Ring 2-129 N674/70 Parker	
76	713246	1	Ammortisseur	
77	713243	1	Tige	
78	713244	1	Rondelle piston	
79	721226	1	Piston pneumatique	
80	711340	1	O Ring 2-343 Parker	
81	710596	1	Vis M10 x 1	
82	711386	1	O Ring 2-45 Parker	
83	711255	1	Culot	
84	711225	1	Couvercle cylindre	
85	711737	1	Culot de protection	
86	711092	1	Clé	
87	721387	1	Conteneur d'huile	
88	713391	1	Clé	
89	717005	1	Buse pour rivets ø 6÷6,40	
90	717007	1	Buse pour rivets ø 7,8	
91	717018	1	Buse pour rivets Huck 3/16"	
92	717019	1	Buse pour rivets Huck 1/4"	
93	717015	1	Buse pour rivets Farbolt, Monobolt 1/4"	
94	717016	1	Buse pour rivets Farbolt, Monobolt 3/16"	
95	713213	3	Etaux pour Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Cône porte étaux pour Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Raccord sortie	
98	71345212	1	Déflecteur clous	

KIT

N°	CODE	Q.té	DESCRIPTION
KIT A	**743254**		**Kit Porte-cône**
9A	713254	1	Porte-cône
10A	713249	1	Tube ejecteur
KIT B	**740819**		**Kit conteneur clous**
33B	710819	1	Bol récupération clous
34B	711136	1	Convoyeur air
KIT C	**742144**		**Kit Vis M3**
47C	712145	5	Ecrou M3 UNI 5587-68
48C	712144	5	Vis TCE M3 x 20 UNI 5931
KIT D	**740840**		**Kit entretoise soupape**
53D	710840	1	Entretoise soupape
54D	710823	3	Cage
55D	710921	3	O Ring 2-115 Parker
56D	711158	1	Ressort retour bobine

KIT	**Indique que la pièce est vendue dans des KITS composés de diverses pièces dans des quantités différentes.**

ERSATZTEILE

Nt.	KODE	Merge	BESCHREIBUNG	KIT
1	717004	1	Mundstück für Nieten ø 4,8 Cu/Stahl	
2	713253	1	Düsenträger	
3	711337	1	O Ring 2-21 Parker	
4	710562	1	Spannbackenhalterkegel	
5	71345507	3	Hochleistungsspannbacken	
	710011	3	Standardspannbacken	
6	711270	1	Spannbackenöffner	
7	710853	1	Feder zum Rücklauf der Spannbacken	
8	711336	4	O Ring 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Kegelhalter	A
10A	713249	1	Auswerferrohr	A
11	713255	1	Vorderes Anschlusstück	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	O Ring 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	O Ring 2-121 N552/90 Parker	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Ring Antiextrusion	
18	713251	1	Hydraulischer Kolben	
19	713273	2	O Ring 17,5x1,5	
20	713274	2	O Ring 8x1,5	
21	713247	1	Hülse	
22	711821	1	Seeger ring JV 20	
23	713275	1	O Ring 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Hydraulischer Zylinder	
25	710873	1	Ausgleichshaken	
26	710350	2	O Ring 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Hinteranschlusstück	
28	711273	1	Behälteranschlusstück	
33B	710819	1	Behälter für Nägel	B
34B	711136	1	Luftconveyor	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Dichtung TTS 16x23x5,8/L	
37	710367	2	O Ring 2-8 Parker	
38	711234	1	Bolzen INA 2x11,8	
39	721275	1	Körper lang kleines Ventil	
40	710918	2	O Ring 2-5 Parker	
41	711254	1	Kleiner Ventilkolben	
42	711338	1	O Ring 2-3 Parker	
43	711261	1	Hebel für Einlaßöffnung	
44	710824	1	Drucktaste	
45	710919	1	O Ring 2-4 Parker	
46	711253	1	Kleiner Ventilkolben	
47C	712145	1	Mutter M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Schraube TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Hermetische Unterlegscheibe 400-020	
50	710839	1	Stopsel Olbehälter	
51	711259	1	Verschluss	
52	712117	1	Unterlegscheibe Federstop	
53D	710840	1	Distanzstück Ventil	D
54D	710823	3	Käfig	D
55D	710921	3	O Ring 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Feder Rücklauf Zünder	D
57	710841	1	Zünder	
58	710916	1	O Ring 2-15 Parker	
59	710528	1	O Ring 008 D.	
60	710822	1	Kleiner Ventilkolben	
61	710258	1	O Ring 5-612 Parker	
62	710905	1	Seeger ring 11 I	
63	710922	2	O Ring 018 Dowty	
64	712268	1	Federführungverschluß	
65	710402	1	Seeger ring 22 I	
66	712282	1	Sicherheitsscheibe S 12,7	
67	710909	1	Anschlusstück 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Schalldämpfer 1/4	
69	711305	1	Anschlusstück 1631-01-1/4	
70	712162	1	Außenschalldämpferschutz	
71	712133	1	Drehbares Anschlusstück	
72	721224	1	Nietmaschinenkörper	
73	711252	1	Rohr Ø 8x7	
74	713245	1	Führung Schaftanschlusstück	
75	711339	1	O Ring 2-129 N674/70 Parker	
76	713246	1	Stossdampfer	
77	713243	1	Schaft	
78	713244	1	Unterlegscheibe Kolben	
79	721226	1	Pneumatischer Kolben	
80	711340	1	O Ring 2-343 Parker	
81	710596	1	Schraube M10 x 1	
82	711386	1	O Ring 2-45Parker	
83	711255	1	Bondenscheibe	
84	711225	1	Zylinderdekel	
85	711737	1	Schutzscheibe	
86	711092	1	Schlüssel	
87	721387	1	Ol Flasche	
88	713391	1	Schlüssel	
89	717005	1	Mundstück für Nieten ø 6:6,40	
90	717007	1	Mundstück für Nieten ø 7,8	
91	717018	1	Mundstück für Nieten Huck 3/16”	
92	717019	1	Mundstück für Nieten Huck 1/4”	
93	717015	1	Mundstück für Nieten Farbolt, Monobolt 1/4”	
94	717016	1	Mundstück für Nieten Farbolt, Monobolt 3/16”	
95	713213	3	Spannbacken für Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Spannbackenhalterkegel für Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Austrittanschlusstück	
98	71345212	1	Ablenker für Nägel	

KIT

Nt.	KODE	Merge	BESCHREIBUNG
KIT A	**743254**		**Kit Kegelhalter**
9A	713254	1	Kegelhalter
10A	713249	1	Auswerferrohr
KIT B	**740819**		**Kit Behälter für Nägel**
33B	710819	1	Behälter für Nägel
34B	711136	1	Luftconveyor
KIT C	**742144**		**Kit Schraube M3**
47C	712145	5	Mutter M3 UNI 5587-68
48C	712144	5	Schraube TCE M3 x 20 UNI 5931
KIT D	**740840**		**Kit Distanzstück Ventil**
53D	710840	1	Distanzstück Ventil
54D	710823	3	Käfig
55D	710921	3	O Ring 2-115 Parker
56D	711158	1	Feder Rücklauf Zünder

KIT — Dieses Wort gibt an, daß der Teil in KIT von verschiedenen Teilen in unterschiedlichen Mengen verkauft wird.

PIEZAS DE REPUESTO

N°	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN	KIT
1	717004	1	Inyector para remache diam.4,8 Cu/Acero	
2	713253	1	Manguito porta inyector	
3	711337	1	OR 2-21 Parker	
4	710562	1	Cono porta bornes	
5	71345507	3	Bornes alto rendimiento	
	710011	3	Bornes estándar	
6	711270	1	Abre bornes	
7	710853	1	Muelle retorno bornes	
8	711336	4	OR 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Porta cono	A
10A	713249	1	Manguito de expulsion	A
11	713255	1	Empalme anterior	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	OR 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	OR 2-124 Parker	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Anillo anti extrusion	
18	713251	1	Piston oleodinamico	
19	713273	2	OR 17,5x1,5	
20	713274	2	OR 8x1,5	
21	713247	1	Casquillo	
22	711821	1	Seeger JV 20	
23	713275	1	OR 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Cilindro oleodinamico	
25	710873	1	Gancho balanceador	
26	710350	2	OR 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Empalme trasero	
28	711273	1	Empalme contenedor	
33B	710819	1	Contenedor clavos	B
34B	711136	1	Encanalador aire	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Junta TS14x22x5,8/L	
37	710367	2	OR 2-8 Parker	
38	711234	1	Pivote INA 2x11,9	
39	721275	1	Cuerpo valvulita larga	
40	710918	2	OR 2-5 Parker	
41	711254	1	Pistoncito valvula	
42	711338	1	OR 2-3 Parker	
43	711261	1	Palanca de apertura aspiracion	
44	710824	1	Pulsador	
45	710919	1	OR 2-4 Parker	
46	711253	1	Pistoncito valvula	
47C	712145	1	Tuerca M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Tornillo TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Arandela hérmetica 400-020	
50	710839	1	Tapon deposito aceite	
51	711259	1	Tapon	
52	712117	1	Arandela retencion resorte	
53D	710840	1	Distanciador valvula	D
54D	710823	3	Rejilla	D
55D	710921	3	OR 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Muelle resorte bobina	D
57	710841	1	Bobina	
58	710916	1	OR 2-15 Parker	
59	710528	1	OR 008 D.	
60	710822	1	Pistoncito valvula	
61	710258	1	OR 5-612 Parker	
62	710905	1	Seeger 11 I	
63	710922	2	OR 018 Dowty	
64	712268	1	Tapon guia muelle	
65	710402	1	Seeger 22 I	
66	712282	1	Arandela de seguridad S12,7	
67	710909	1	Empalme 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Silenciador 1/4	
69	711305	1	Empalme 1631-01-1/4	
70	712162	1	Proteccion externa silenciador	
71	712133	1	Empalme giratorio	
72	721224	1	Cuerpo remachadora	
73	711252	1	Tubo diam. 8x7	
74	713245	1	Empalme guìa vastago	
75	711339	1	OR 2-122 N674/70 P	
76	713246	1	Amortiguador	
77	713243	1	Vastago	
78	713244	1	Arandela piston	
79	721226	1	Piston neumatico	
80	711340	1	OR 2-343 Parker	
81	710596	1	Tornillo M10 x 1	
82	711386	1	OR 2-45 Parker	
83	711255	1	Casquillo	
84	711225	1	Tapon cilindro	
85	711737	1	Casquillo de proteccion	
86	711092	1	Llave tubolar acodada 5 mm	
87	721387	1	Contenedor aceite	
88	713391	1	Llave plana	
89	717005	1	Inyector para remache diam.6/6,4	
90	717007	1	Inyector para remache diam.7,8	
91	717018	1	Inyector para remache Huck 3/16"	
92	717019	1	Inyector para remache Huck 1/4"	
93	717015	1	Inyector para remache Farbolt, Monobolt 1/4"	
94	717016	1	Inyector para remache Farbolt, Monobolt 3/16"	
95	713213	3	Bornes para Farbolt, Monobolt, Magna-Lok	
96	711356	1	Cono porta bornes para Farbolt, Monobolt, Magna-Lok	
97	711370	1	Empalme salida	
98	71345212	1	Deflector clavos	

KIT

N°	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN
KIT A	**743254**		**Kit porta cono**
9A	713254	1	Porta cono
10A	713249	1	Manguito de expulsion
KIT B	**740819**		**Kit contenedor clavos**
33B	710819	1	Contenedor clavos
34B	711136	1	Encanalador aire
KIT C	**742144**		**Kit tornillo M3**
47C	712145	5	Tuerca M3 UNI 5587-69
48C	712144	5	Tornillo TCE M3 x 20 UNI 5931
KIT D	**740840**		**Kit distanciador valvula**
53D	710840	1	Distanciador valvula
54D	710823	3	Rejilla
55D	710921	3	OR 2/115 Parker
56D	711158	1	Muelle resorte bobina

KIT — Indica que la pieza se vende en juegos formados por piezas distintas en cantidades distintas.

CZĘŚCI ZAMIENNE

Numer	Kod.	Ilości	OPIS	KIT
1	717004	1	Dysza D. 4,8 Cu/Alu	
2	713253	1	Rura nośna do dyszy	
3	711337	1	Uszczelka OR 2-21 Parker	
4	710562	1	Osłona szczęk	
5	71345507	3	Szczęki o zwiększonej wytrzymałości	
	710011	3	Szczęki standardowe	
6	711270	1	Rozwieracz szczęk	
7	710853	1	Śruba powrotna szczęk	
8	711336	4	Uszczelka OR 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Wspornik osłony szczęk	A
10A	713249	1	Przewód wyrzutu gwoździa	A
11	713255	1	Króciec przedni	
12	711722	1	Uszczelka Balsele B -094063 NEI	
13	713272	2	Uszczelka OR -2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	Uszczelka OR -2-122 N552/90 Parker	
15	713277	1	Uszczelka Parbak 8,122	
16	713276	1	Uszczelka TSE 134094	
17	713258	1	Pierścień uszczelniający	
18	713251	1	Tłok	
19	713273	2	Uszczelka OR 17,5x1,5	
20	713274	2	Uszczelka OR 8x1,5	
21	713247	1	Tulejka	
22	711821	1	Uszczelka Seeger JV20	
23	713275	1	Uszczelka OR -2-122 N674/70P	
24	723269	1	Cylinder	
25	710873	1	Zaczep do zawiesia	
26	710350	2	Uszczelka OR -2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Króciec tylny	
28	711273	1	Złącze pojemnika na gwoździe	
33B	710819	1	Pojemnik na zerwane gwoździe	B
34B	711136	1	Osłona pojemnika na gwoździe	B
35	713282	1	Uszczelka Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Uszczelniacz TTS 16X23X5,8-L	
37	710367	2	Uszczelka OR -2-8 P	
38	711234	1	Wałek INA 2x11,8	
39	721275	1	Korpus zaworu długiego	
40	710918	2	Uszczelka OR 2/118 Parker	
41	711254	1	Tłok zaworu	
42	711338	1	Uszczelka OR 2-3 Parker	
43	711261	1	Dźwignia otwracia zasysu powietrza	
44	710824	1	Przycisk	
45	710919	1	Uszczelka OR-2-5 P	
46	711253	1	Tłok zaworu	
47C	712145	1	Nakrętka M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Śruba M3 UNI 5587-68	C
49	710906	1	Podkładka uszczelniająca 400-020	
50	710839	1	Korek zbiornika oleju	
51	711259	1	Korek	
52	712117	1	Podkładka blokująca sprężynę	
53D	710840	1	Dystans zaworu	D
54D	710823	3	Koszyczek	D
55D	710921	3	Uscelka OR-2-115P	D
56D	711158	1	Sprężyna cewki	D
57	710841	1	Cewka	
58	710916	1	Uszczelka OR -2-15P	
59	710528	1	Uszczelka OR 008	
60	710822	1	Tłok zaworu	
61	710258	1	Uszczelka OR -5-612 P	
62	710905	1	Uszczelka Seeger 11 I	
63	710922	2	Uscelka OR 018 D	
64	712268	1	Zatyczka	
65	710402	1	Uszczelka Seeger 22 I	
66	712282	1	Podkładka zbezpieczająca S 12,7	
67	710909	1	Złącze typ 2023	
68	711304	1	Tłumik 1/4"	
69	711305	1	Złącze 1631-01-1/4	
70	712162	1	Zewn. Osłona tłumika	
71	712133	1	Złącze obrotowe	
72	721224	1	Korpus nitownicy	
73	711252	1	Przewód 8x7	
74	713245	1	Króciec prowadnicy tłoka	
75	711339	1	Uszczelka OR 2-129 N 674/70 Parker	
76	713246	1	Amortyzator	
77	713243	1	Tłok	
78	713244	1	Podkładka tłoka	
79	721226	1	Tłok pneumatyczny	
80	711340	1	Uszczelka OR 2-343 Parker	
81	710596	1	Śruba	
82	711386	1	Uszczelka OR 2-45 Parker	
83	711255	1	Osłona denka nitownicy	
84	711225	1	Obudowa cylindra	
85	711737	1	Osłona denka nitownicy	
86	711092	1	Kluczserwisowy 5 mm	
87	721387	1	Zbiornik oleju	
88	713391	1	Klucz płaski	
89	717005	1	Dysza D. 6/6,4	
90	717007	1	Dysza do nitów 7,8	
91	717018	1	Dysza do nitów HUCK 3/16"	
92	717019	1	Dysza do nitów HUCK 1/4"	
93	717015	1	Dysza do nitów Farbolt, Monobolt 1/4"	
94	717016	1	Dysza do nitów Farbolt, Monobolt 3/16"	
95	713213	3	Szczęki do nitów Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Osłona szczęk do nitów Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Króciec wylotowy	
98	71345212	1	Deflektor gwoździa	

KIT

Numer	Kod.	Ilości	OPIS
KIT A	**743254**		**Zestaw tuleji**
9A	713254	1	Wspornik osłony szczęk
10A	713249	1	Przewód wyrzutu gwoździa
KIT B	**740819**		**Zestaw pojemnika na gwoździe**
33B	710819	1	Pojemnik na zerwane gwoździe
34B	711136	1	Osłona pojemnika na gwoździe
KIT C	**742144**		**Zestaw śrub M3**
47C	712145	5	Nakrętka M3 UNI 5587-68
48C	712144	5	Śruba M3 UNI 5587-68
KIT D	**740840**		**Zestaw dystansu zaworu**
53D	710840	1	Dystans zaworu
54D	710823	3	Koszyczek
55D	710921	3	Uscelka OR-2-115P
56D	711158	1	Sprężyna cewki

KIT — Wskazuje iz dana czesc jest sprzedawana w zestawie skladajacym sie z róznych czesci i w róznych ilosciach.

ДЕТАЛИ

номер	код	количе-ство	ОПИСАНИЕ	KIT
1	717004	1	Насадка для заклепки ø 4,8 Cu/Acc.	
2	713253	1	Втулка для насадки	
3	711337	1	O-Ring 2-21 Паркер	
4	710562	1	Конус для зажимов	
5	71345507	3	Зажимы с высокими эксплуатационными качествами	
	710011	3	Стандартные зажимы	
6	711270	1	Присп. разжатия зажимов	
7	710853	1	Пружина возврата зажимов	
8	711336	4	O-Ring 2-114 N674/70 Паркер	
9A	713254	1	Носитель конуса	A
10A	713249	1	Втулка выброса	A
11	713255	1	Передний соединитель	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	O-Ring 2-125 N674/70 Паркер	
14	713278	3	O-Ring 2-122 N552/90 Паркер	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Противовыталкивающее кольцо	
18	713251	1	Олеодинамический пистон	
19	713273	2	O-Ring 17,5x1,5	
20	713274	2	O-Ring 8x1,5	
21	713247	1	Буссоль	
22	711821	1	Seeger JV 20	
23	713275	1	O-Ring 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Олеодинамический цилиндр	
25	710873	1	Крюк балансир	
26	710350	2	O-Ring 2-109 N674/70 Паркер	
27	713250	1	Задний соединитель	
28	711273	1	Емкий соединитель	
33B	710819	1	Емкость для гвоздей	B
34B	711136	1	Воздушный конвейер	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Прокладка TTS 16x23x5,8/L	
37	710367	2	O-Ring 2-8 Паркер	
38	711234	1	Ролик INA 2x11,8	
39	721275	1	Длинный корпус малого вентиля	
40	710918	2	O-Ring 2-5 Паркер	
41	711254	1	Малый пистон вентиля	
42	711338	1	O-Ring 2-3 Паркер	
43	711261	1	Рычажок открытия вытяжки	
44	710824	1	Кнопка	
45	710919	1	O-Ring 2-4 Паркер	
46	711253	1	Малый пистон вентиля	
47C	712145	1	Гайка M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Винт TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Герметическая шайба 400-020	
50	710839	1	Крышка емкости масла	
51	711259	1	Рабочая крышка	
52	712117	1	Шайба остановки пружины	
53D	710840	1	Вентильная дистанционная распорка	D
54D	710823	3	Пространственный каркас	D
55D	710921	3	O-Ring 2-115 Паркер	D
56D	711158	1	Пружина обр. ход челнока	D
57	710841	1	Челнок	
58	710916	1	O-Ring 2-15 Паркер	
59	710528	1	O-Ring 008 D.	
60	710822	1	Малый пистон ветиля	
61	710258	1	O-Ring 5-612 Паркер	
62	710905	1	Seeger 11 I	
63	710922	2	O-Ring 018 Dowty	
64	712268	1	Крышка на пружине	
65	710402	1	Seeger 22 I	
66	712282	1	Шайба безобасности S 12,7	
67	710909	1	Соединитель 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Звукопоглащающее присп 1/4	
69	711305	1	Соединитель 1631-01-1/4	
70	712162	1	Внеш. предохранитель глушителя	
71	712133	1	Вращающийся соединитель	
72	721224	1	Корпус инструмента	

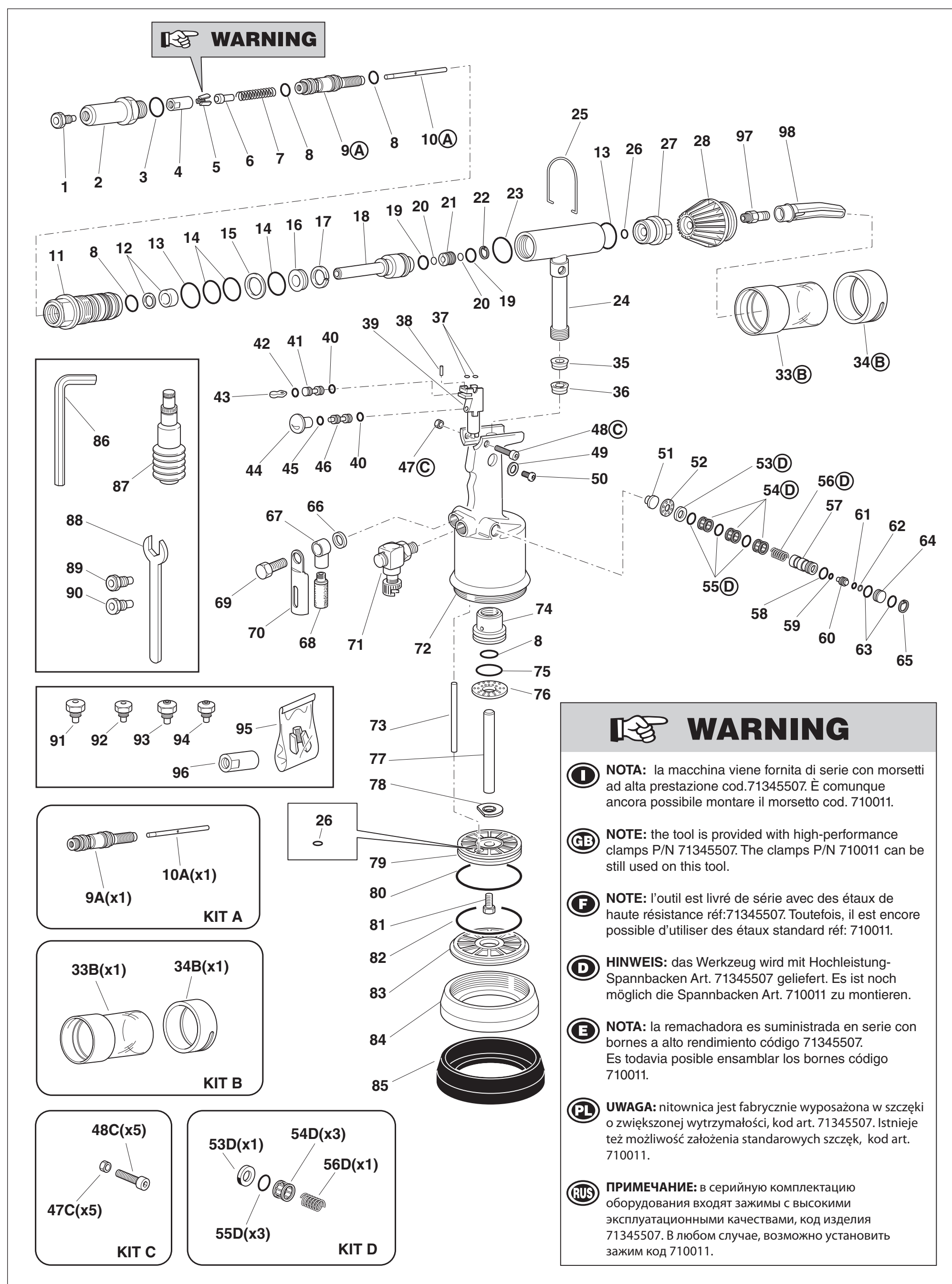
номер	код	количе-ство	ОПИСАНИЕ	KIT
73	711252	1	Труба Ø 8x7	
74	713245	1	Направляющий стержень соед.	
75	711339	1	O-Ring 2-129 N674/70 Паркер	
76	713246	1	Амортизатор	
77	713243	1	Стержень	
78	713244	1	Шайба пистона	
79	721226	1	Пневматический пистон	
80	711340	1	O-Ring 2-343 Паркер	
81	710596	1	Винт M10 x 1	
82	711386	1	O-Ring 2-45 Паркер	
83	711255	1	Донная часть	
84	711225	1	Крышка для цилиндра	
85	711737	1	Защитная донная часть	
86	711092	1	Фигурный ключ 5мм	
87	721387	1	Масленный сосуд	
88	713391	1	Плоский ключ	
89	717005	1	Насадка для заклепки ø 6÷6,40	
90	717007	1	Насадка для заклепки ø 7,8	
91	717018	1	Насадка для заклепки Huck 3/16”	
92	717019	1	Насадка для заклепки Huck 1/4”	
93	717015	1	Насадка для заклепки Farbolt, Monobolt 1/4”	
94	717016	1	Насадка для заклепки Farbolt, Monobolt 3/16”	
95	713213	3	Зажимы для Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Конус носитель зажимов для Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Выводное соединение	
98	71345212	1	Гвоздевой дефлектор	

KIT

номер	код	количе-ство	ОПИСАНИЕ
KIT A	**743254**		**Kit носителя конуса**
9A	713254	1	Носитель конуса
10A	713249	1	Втулка выброса
KIT B	**740819**		**Kit емкости гвоздей**
33B	710819	1	Емкость гвоздей
34B	711136	1	Воздушный конвейер
KIT C	**742144**		**Kit винта M3**
47C	712145	5	Гайка M3 UNI 5587-68
48C	712144	5	Винт TCE M3 x 20 UNI 5931
KIT D	**740840**		**Kit вентильной дистанционной распорки**
53D	710840	1	Вентильная дистанционная распорка
54D	710823	3	Casing
55D	710921	3	O-Ring 2-115 Паркер
56D	711158	1	Пружина обр. хода челнока

KIT	Означает, что деталь продается в наборах, которые содержат разные детали в разных количествах.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE • ДЕТАЛИ





CENTRI ITALIANI DI **ASSISTENZA** AUTORIZZATI **FAR**

ABRUZZO & MOLISE

- **NAZZARO LUIGI di Nazzaro G.&C. S.a.s.**
  Trav. Via Caravaggio 10 - Loc. Sambuceto
  66023 San Giovanni Teatino (CH)
  Tel. 085 4465161 - Fax 085 4407700
  nazzarosas@tin.it
  www.nazzaroluigi.it

BASILICATA

- **CAPORUSSO GIUSEPPE S.R.L.**
  Via Degli Artigiani SN
  75020 Scanzano Jonico (MT)
  Tel./ Fax 0835 953535
  info@caporusso.com
  www.caporusso.com

CALABRIA

- **LACROCE MAURIZIO**
  Via Circonvallazione, 33
  88060 - Isca Marina (CZ)
  Tel./ Fax 0967 546038
  elettrotec@libero.it
  www.royaltec.it

CAMPANIA

- **A.E.G. di Panacea Ciro**
  Via Donizetti, 5 - 80026 Casoria (NA)
  Tel./ Fax 081 5404999
  ciro.panacea@fastwebnet.it

- **R.G.R. di Russo Giovanni**
  Via Nuova del Campo, 21 – 80100 Napoli
  Tel./ Fax 081 7510196
  rgrrusso@rgrrusso.it
  www.rgrrusso.it

EMILIA ROMAGNA

- **ITALPNEUMATICA S.a.s. di Truffa G. & C.**
  Via Duse, 5 - 40033 Casalecchio di Reno (BO)
  Tel. 051 573000 - Fax 051 573002
  info@italpneumatica.it
  www.italpneumatica.it

- **TOOL SERVICE S.r.l.**
  Via A. Piccard 8-8/A - 42100 Reggio Emilia
  Tel. 0522 382978 - Fax 0522 366113
  info@toolservice-re.it

FRIULI VENEZIA GIULIA

- **ELETTROMECCANICA B.V. di Bordignon G.**
  Via Cussignacco, 78 - 33037 Pradamano (UD)
  Tel. 0432 671207- Fax 0432 641831
  elettromeccanicabv@hotmail.com

- **FIMA S.a.s. di Della Gaspera L. & C.**
  Via Castelfranco Veneto, 85/5
  Z.I. La Comina 33170 Pordenone
  Tel. 0434 368571 - Fax 0434 371144
  tecfima@libero.it

LAZIO

- **DIOMI s.n.c. di Diotallevi M. & C.**
  Via Orti Poli, 58/60 – 00133 Roma
  Tel./ Fax 06 2022261
  diomi-snc@tiscali.it
  www.diomi.it

LIGURIA

- **ELMEC s.a.s di Giorgio Cogliolo & C.**
  Via Romana di Quarto, 29 - 16148 Genova
  Tel./ Fax 010 3776497
  Cell. 348 2628146
  elmecsas@libero.it

LOMBARDIA

- **ELBA di Bagnolo Carlo & C. s.n.c.**
  Via G. Meda, 18 - 20136 Milano
  Tel. 02 58111484 - Fax 02 89401064
  el-ba@libero.it

- **FO.MA s.n.c. di Foppa & Manfredi**
  Via Metauro, 4 - 20146 Milano
  Tel./ Fax 02 474974

- **HERTZ S.r.l.**
  Via Delle Valli, 156 / 158 - 24125 Bergamo
  Tel. 035 341047 - Fax 035 362323
  vendite@hertzsrl.it

- **OFF. ELETTR. PRB s.n.c. di Peroglio R. & C.**
  Via Industriale, 26 - 25060 Cellatica (BS)
  Tel. 030 320910 - Fax 030 3736714
  info@prbsnc.it
  www.prbsnc.it

- **RUPEA S.r.l.**
  Via Cadorna, 40 / 42 - 20032 Cormano (MI)
  Tel. 02 66504804 - Fax 02 66507742
  rupeasrl@tiscali.it



CENTRI ITALIANI DI **ASSISTENZA** AUTORIZZATI **FAR**

MARCHE

- **TUBINOX MARCHE - De Carolis G. & C. s.n.c.**
  Via Del Lavoro, 2 - Z.I.S. Filippo
  63018 Porto S. Elpidio (AP)
  Tel. 0734 997599 - Fax 0734 900118
  tubinoxmarche@libero.it
  www.tubinox.net

PIEMONTE & VALLE D'AOSTA

- **MO-MO di Moscheri Marco Mattia & C. s.n.c**
  Via Alfiano, 7 - 10136 Torino
  Tel./ Fax 011 3298483

- **P.I.M. di Baldasso Adriano & C. s.n.c.**
  Via XX Settembre, 1 / 3
  10095 Grugliasco (TO)
  Tel. 011 7801328 - Fax 011 7803400
  info@pim-ariacompressa.it
  www.pim-ariacompressa.it

PUGLIA

- **AIR-PNEU-TRONIC DI PATIMO ANDREA**
  C.so Canio Musacchio, 45
  70024 Gravina in Puglia (BA)
  Tel./ Fax 080.3251706
  Cell. 347/7967623
  patimoandrea@libero.it

- **ELETTROTECNICA PUGLIESE di Pasquale De Caro**
  Via Stazione 66 / 4 - 70020 Binetto (BA)
  Tel./ Fax 080 7831902
  Cell: 349 0565132
  m.de.caro@alice.it

- **ELICA di Fraschino A.F. e C. s.n.c.**
  Via Leone XIII s.n. - 73039 Tricase (LE)
  Tel./ Fax 0833 544877
  elicadifraschino@yahoo.it

SICILIA

- **R C E S.r.l.**
  Via Ruggero Marturano,13 - 90142 Palermo
  Tel. 091/363782
  Fax 091/6317040
  info@rcesrl.com
  www.rcesrl.com

TOSCANA

- **AIR GIOBBI di Giobbi Fabio**
  Viale I° Maggio, 71/73 - 56038 Ponsacco (PI)
  Tel. 0587 731782 - Fax 0587 733960
  giobbiair@interfree.it

- **C.R.P. di Giacomelli Davide**
  Via Amalfi,11 - 59100 Prato
  Tel./ Fax 0574 440589
  crp.prato@virgilio.it

- **ELETTROSERVICE di Cucini Paolo & C. s.n.c**
  Piazzale Emilia Romagna, 1
  Zona Artigianale Loc. Fosci
  56036 Poggibonsi (SI)
  Tel. 0577 982544 - 985761
  Fax 0577 982517
  info@elettroservicesnc.it
  www.elettroservicesnc.it

UMBRIA

- **ELETTROMECCANICA MASCIOLINI s.n.c.**
  Viale Europa, 7 - Loc. Ospedalicchio
  06080 Bastia Umbra (PG)
  Tel. 075 8011505 - Fax 075 8011411
  info@masciolini.it
  www.masciolini.it

VENETO

- **BLU SERVICE S.r.l.**
  Via Galileo Galilei, 1 / C
  35030 Caselle di Selvazzano (PD)
  Tel. 049 632209 - Fax 049 631570
  info@blu-service.it
  www.blu-service.it

- **CETH DI CALIARO A. & A. s.n.c.**
  Via M. Corner, 18 - 36016 Thiene (VI)
  Tel. 0445 383575 - Fax 0445 368097
  info@ceth.it
  www.ceth.it

- **ENGALDINI SERVICE S.r.l.**
  Via Natta, 14 - 35030 Rubano (PD)
  Tel. 049 8977676 - Fax 049 8977688
  info@engaldini.com
  www.engaldini.com



Foreign authorized FAR

SERVICE CENTERS

BELGIUM

- **C & K N.V.**
  NIJVERHEIDSSTRAAT 3A
  8020 OOSTKAMP (BE)
  Tel. +32 50 317777 - Fax +32 50 316412
  www.ckfive.be

CHINA

- **DUNCAN BOLT**
  Room 102, Building No.17
  Donghua University Science
  Park Lane 658 Jinzhong Road
  Shanghai, China, 200335
  Tel. +86-21- 51863340- Fax +86-21-33600150
  sales@duncanbolt.com
  www.duncanbolt.cn
  www.duncanbolt.com

CHILE

- **REMACHES Y MAQUINARIAS LTA**
  AVDA DEPARTAMENTAL 1364
  SAN MIGUEL - SANTIAGO CL
  Tel. +56 2 5224196 - Fax +56 2 5215785
  ventas@remaches.cl
  www.remaches.cl

CZECH REPUBLIC

- **TRANS-TECHNIK spol s r.o.**
  RIPSKA 4
  627 00 BRNO - SLATINA
  Tel. +420 548 424011 - Fax +420 548 424010
  jicinska@trans-technik.cz
  jurasek@trans-technik.cz
  www.trans-technik.cz

DENMARK

- **AVN TEKNIK A-S**
  DALAGER 1
  02605 BRONDBY
  Tel. +45 70200411
  Fax +45 43245503
  man@avn.dk
  www.avn.dk

FINLAND

- **OY C LINDHOLM ENGINEERING AB**
  SANTALANTIE 25 - 10900 HANKO FINLAND
  Tel. +358 207 519600 - Fax +358 207519619
  Christer.lindholm@clegroup.eu
  www.clegroup.eu

FRANCE

- **SIAR sarl**
  16 TER, AVENUE DE LA REPUBLIQUE
  69200 VENISSIEUX (FR)
  Tel. +33 472 500383 - Fax +33 472 500157
  FAR-SIAR@wanadoo.fr

GERMANY

- **HEINZ REPARATURSERVICE**
  UHLANDSTRASSE 7
  65232 TAUNUSSTEIN - HAHN (DE)
  Tel. +49 6128 935765 - Fax +49 6128 2469346
  Mob. +49 1577 2892107

GREECE

- **M /J NEOMICHANIKI S.A.**
  O.T.378 - THESI: AG. TRIADA - ASPROPIRGOS
  19300 ATHENE EL
  Tel. +30 210 5582222 - Fax +30 210 5582224
  fiskatoris@neomichaniki.gr
  www.neomichaniki.gr

- **ECONOMOTECHNIKI**
  3 SINIOSOGLOU STR
  14234 NEA IONIA - ATHENE EL
  Tel. +30 210 2778800 - Fax +30 210 2793839
  info@econtech.gr

HUNGARY

- **GEPJAVITO KFT**
  H - 1172 BUDAPEST
  VARGHA GYULA UTCA 1.
  Tel. / Fax +36 1 2579963
  Tel. +36 1 253 7913
  gepjavitokft@axelero.hu
  www.gepjavito.hu

POLAND

- **TGR – serwis Grabowski Tomasz**
  BRODY UL. CICHA 3
  09-100 PLONSK
  Tel. +48 600 295 667 / 724
  Tel. +48 600 942 680
  Fax +48 236613997
  biuro@tgrservis.pl



Foreign authorized FAR

SERVICE CENTERS

PORTUGAL

- **UTEC Lda.**
  AV. LEITE DE VASCONCELOS, 3-5
  ALFRAGIDE NORTE - AMADORA - LISBONA
  Tel. +351-214-727300 - Fax. +351-214-727319
  utec@mail.telepac.pt
  www.utec.pt
- **UTEC Lda.**
  RUA ANTERO DE QUENTAL, 554
  4200-065 PORTO
  Tel. +351-225-506686/5510140
  Fax +351-225-027125

REPUBLIC OF IRELAND

- **TOOLTECH SERVICES-IND.TOOL SALES & SERV.SPEC.**
  RIVERMOUNT HOUSE MILL LANE
  PALMERSTOWN DUBLIN 20 IE
  Tel. +353 1 6202590 - Fax +353 1 6202593
  franktooltech@eircom.net

RUSSIA

- **C L ENGINEERING GROUP Ltd.**
  SOFIYSKAYA STR. 66
  192289 S. PETERSBURG
  Tel. +7 812 4932846
  Fax +7 812 3661592
  info@cleru.ru
  www.cleru.ru

SLOVENIA

- **MAREX D.O.O.**
  GASILSKA CESTA 27
  1290 GROSUPLJE (SLOVENIA)
  Tel.+386/1/7888350 - Fax +386/1/7888358
  www.marex.si

SLOVAKIA

- **NARIMEX, SPOL. SR.O.**
  JUNGMANNOVA 6
  85101 BRATISLAVA
  Tel. +421 / 2 / 67201479
  Fax +421 / 2 / 67201449
  Mob +421 / 903 258 149
  servis@narimex.sk
  www.narimex.sk

SPAIN

- **EGAR, C.B.**
  AVDA DE LAS AMERICAS, 4 -NAVE A-12
  28820 COSLADA - MADRID ES
  Tel. +34.91.6745014 - Fax.+34.91.6745055
  paco@egarag.com
- **MAHEGAR-D IGNACIO GARCIA PENA**
  GRUPO BEGONALDE 9 - BAJO 2 D
  48007 BILBAO ES
  Tel. +34/94/4464012 - Fax +34/94/4455802

SWEDEN

- **TM VERKSTAD AB**
  ANGPANNEGATAN 3
  41705 GOTEBORG SE
  Tel. +46 31 218900 - Fax +46 303 221829
  johan@tmverkstad.se

THE NETHERLANDS

- **ZUMPOLLE B.V.**
  MOLENSTRAAT 4
  05305 CH – ZUILICHEM NL
  Tel. +31 418 671816 - Fax +31 418 673217
  info@zumpolle.net
  www.zumpolle.net

TURKEY

- **ONUR MONTAJ SISTEMLERI LTD**
  DES SANAYI. SI.TESI.
  101. SOKAK A BLOK NO: 12
  34776 DUDULLU - ISTANBUL
  Tel. +90 216 526 0 333
  Fax +90 216 526 3 000
  import@onur.com.tr
  www.onur.com.tr

UNITED KINGDOM

- **ARPEL (CHILTERNS) LTD.**
  BLDG 70-3RD AVENUE-PENSNETT TR.EST.
  DY6 7FE KINGSWINFORD, WEST MIDLANDS G
  Tel. +44 1384 296660 - Fax +44 1384 280320
  peter@arpelchilterns.co.uk
- **RIVCO LIMITED**
  U10 FINEPOINT BUSINESS PARK, OFF
  STOURPORT RD
  DY11 7RA KIDDERMINSTER
  WORCESTERSHIRE UK
  Tel. +44 1562 513910 - Fax +44 1562 69666
  matt@rivco.co.uk
  www.rivco.co.uk

Date 12-2009 Revision - 06



SISTEMI DI FISSAGGIO • FASTENING SYSTEMS • SYSTEMES DE FIXATION
VERBINDUNGSSYSTEME • SISTEMAS DE FIJACION

SEDE • HEAD OFFICE • SIEGE
HAUPTSITZ • SEDE:

40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy
Via Giovanni XXIII, 2
Tel. +39 - 051 6009511
Ufficio Vendite Fax +39 - 051 767443
Export Dpt. Fax +39 - 051 768284

DEPOSITO • WAREHOUSE • DEPOT
WARENLAGER • ALMACEN:

20099 Sesto San Giovanni - Milano - Italy
Via Archimede, 8
Tel. +39 - 02 2409634
Fax +39 - 02 26222279

E-mail: export@far.bo.it - itacom@far.bo.it WEB: www.far.bo.it